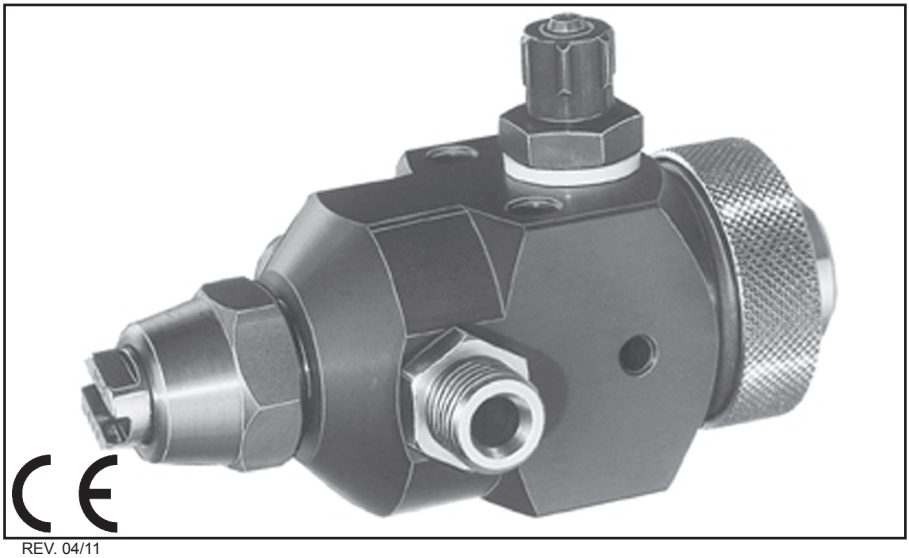
WALTHER PILOT

**Betriebsanleitung, Operating Instructions,
Instructions de Service, Brugsvejledning**

D GB F DK

**Airless-Automatik-Spritzpistole
Airless-Automatic-Spray Gun
Pistolet automatique pour la pulvérisation sans air
Airless-Automatik-Sprøjtepistol**

PILOT WA 30

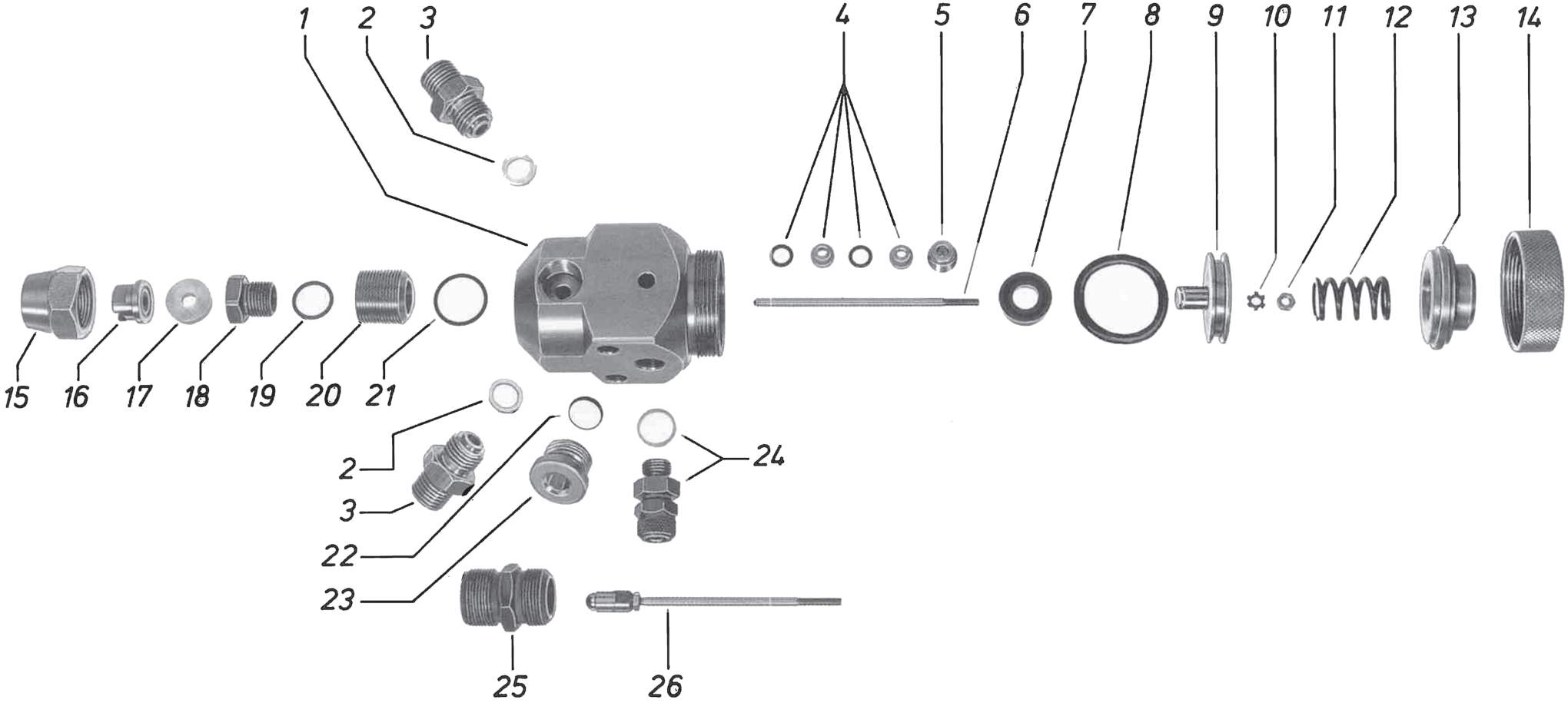


REV. 04/11

WALTHER PILOT®

Die Beschichtungs-Experten

Stand Oktober 2007



PILOT WA 30

Reparaturset

Art.-Nr.: V 16 130 00 010

D

Inhaltsverzeichnis

	Explosionszeichnung	**1**
	EG-Konformitätserklärung	**5**
	Ersatzteilliste	**6**
1	**Allgemeines**	**7**
1.1	Kennzeichnung des Modells	7
1.2	Bestimmungsgemäße Verwendung	7
1.3	Sachwidrige Verwendung	8
2	**Technische Beschreibung**	**8**
3	**Sicherheitshinweise**	**9**
3.1	Kennzeichnung der Sicherheitshinweise	9
3.2	Allgemeine Sicherheitshinweise	9
4	**Versorgungsleitungen**	**10**
4.1	Spritzpistole befestigen	10
4.2	Versorgungsleitungen anschließen	10
5	**Bedienung**	**11**
5.1	Sicherheitshinweise	11
5.2	Inbetrieb- und Außerbetriebsetzen	11
5.3	Spritzbildprobe erzeugen	12
5.4	Spritzbild verändern	12
5.5	Spritzpistole umrüsten	13
6	**Reinigung und Wartung**	**13**
6.1	Sicherheitshinweise	13
6.2	Grundreinigung	13
6.3	Routinereinigung	15
7.	**Instandsetzung**	**15**
7.1	Undichte Nadelpackung austauschen	15
7.2	Materialnadel austauschen	16
8	**Fehlersuche und -beseitigung**	**17**
9	**Entsorgung**	**17**
10	**Technische Daten**	**18**

EG-Konformitätserklärung

D

Wir, der Gerätehersteller, erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt in der untenstehenden Beschreibung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung an dem Gerät oder bei einer unsachgemäßen Verwendung verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Hersteller	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de
Typenbezeichnung	Automatische Spritzpistole PILOT WA 30 Airless-Automatik-Spritzpistole V 20 900 00 000 Dosierventil V 20 901 00 000
Verwendungszweck	Verarbeitung spritzbarer Materialien

Angewandte Normen und Richtlinien

EG-Maschinenrichtlinien 2006 / 42 / EG
94 / 9 EG (ATEX Richtlinien)
EN ISO 12100 Teil 1
EN ISO 12100 Teil 2 DIN EN 1953
DIN EN 1127-1 DIN EN 13463-1

Spezifikation im Sinne der Richtlinie 94 / 9 / EG

Kategorie 2	**Gerätebezeichnung**	Ex	**II 2 G c T 5**	Tech.File,Ref.: 2405

Bevollmächtigt mit der Zusammenstellung der technischen Unterlagen:
Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30
D- 42327 Wuppertal

Besondere Hinweise :
Das Produkt ist zum Einbau in ein anderes Gerät bestimmt. Die Inbetriebnahme ist so lange untersagt, bis die Konformität des Endproduktes mit der Richtlinie 2006 / 42 / EG festgestellt ist.

Wuppertal, den 01. Januar 2010

i.V.

Name: Torsten Bröker
Stellung im Betrieb: Leiter der Konstruktion und Entwicklung

Diese Erklärung ist keine Zusicherung von Eigenschaften im Sinne der Produkthaftung. Die Sicherheitshinweise der Produktdokumentation sind zu beachten.

Ersatzteilliste PILOT WA 30

D		PILOT WA 30 V 20 900 00 000 (350 bar)		PILOT WA 30 V 20 901 00 000 (Dosierventil)	
Pos.	**Bezeichnung**	**Stck**	**Ersatzteilnummer**	**Stck**	**Ersatzteilnummer**
1	Pistolenkörper Aluminium	1	V 20 900 01 000	1	V 20 900 01 000
	Pistolenkörper Edelstahl	1	V 20 902 01 003	1	V 20 902 01 003
2	**Dichtung**	**1**	**V 09 002 12 000**	**1**	**V 09 002 12 000**
3	**Doppelnippel**	**1**	**V 20 900 11 003**	**1**	**V 20 900 11 003**
4	**Nadelpackung (kpl.)**	**1**	**V 20 900 13 000**	**1**	**V 20 900 13 000**
5	Nadelstopfbuchse	1	V 20 900 03 003	1	V 20 900 03 003
6	**Materialnadel**	**1**	**V 20 900 06 003**	**1**	**V 20 900 06 003**
7	**Nutring**	**1**	**V 09 220 20 000**	**1**	**V 09 220 20 000**
8	**O-Ring**	**1**	**V 09 103 17 002**	**1**	**V 09 103 17 002**
9	Kolben	1	V 20 900 07 004	1	V 20 900 07 004
10	Zahnscheibe	1	V 20 900 14 001	1	V 20 900 14 001
11	Sechskantmutter	1	V 20 900 15 003	1	V 20 900 15 003
12	**Kolbenfeder**	**1**	**V 20 900 19 000**	**1**	**V 20 900 19 000**
13	Federbuchse	1	V 20 900 10 000	1	V 20 900 10 000
14	Überwurfmutter	1	V 01 101 03 000	1	V 01 101 03 000
15	Überwurfmutter	1	V 20 900 05 001		
16	**Airless-Düse -nach Wahl-**	**1**			
17	**Dichtung**	**1**	**G 16 286 30 000**		
18	**Nadelsitz**	**1**	**V 20 900 04 002**		
19	**O-Ring**	**1**	**V 09 103 14 001**		
20	Gewindebuchse	1	V 20 900 02 003		
21	**O-Ring**	**1**	**V 09 103 16 001**		
22	**Dichtung**	**1**	**V 09 002 13 000**	**1**	**V 09 002 13 000**
23	Verschlussschraube	1	V 20 540 40 005	1	V 20 540 40 005
24	Schnellverschraubung mit Dichtung	1	V 66 100 02 027	1	V 66 100 02 027
25	**Nadelsitz**			**1**	**V 20 901 04 002**
26	**Nadel**			**1**	**V 20 901 06 003**

Wir empfehlen die fettgedruckten Teile (Verschleißteile) auf Lager zu halten.

1 Allgemeines

1.1 Kennzeichnung des Modells

Modell: PILOT WA 30
Typ: Airless-Automatik-Spritzpistole V 20 900 00 000
Dosierventil V 20 901 00 000

Hersteller: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30
D-42327 Wuppertal
Tel.: 0202 / 787-0
Fax: 0202 / 787-2217

1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Automatik-Spritzpistole PILOT WA 30 dient ausschließlich der Verarbeitung spritzbarer Medien. Sämtliche Airless-spritzbaren Medien können verarbeitet werden, wie z.B.:

- Lacke und Farben
- Fette, Öle und Korrosionsschutzmittel
- Kleber
- Keramikglasuren
- säurehaltige Materialien (nur bei Ausführung: Edelstahl-rostfrei)
- Beizen

Sind die Materialien, die Sie verspritzen wollen, hier nicht aufgeführt, wenden Sie sich bitte an WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.
Die spritzbaren Materialien dürfen lediglich auf Werkstücke bzw. Gegenstände aufgetragen werden.
Die Temperatur des Spritzmaterials darf 80°C grundsätzlich nicht überschreiten.
Das Dosierventil (V 20 901 00 000) ist zum Dosieren von Flüssigkeiten vorgesehen. Eine Spritzfunktion existiert nicht.
Die bestimmungsgemäße Verwendung schließt auch ein, daß alle Hinweise und Angaben der vorliegenden Betriebsanleitung gelesen, verstanden und beachtet werden.

Das Gerät erfüllt die Explosionsschutz-Forderungen der Richtlinie 94/9EG (ATEX) für die auf dem Typenschild angegebene Explosionsgruppe, Gerätekategorie, und Temperaturklasse.
Beim Betreiben des Gerätes sind die Vorgaben dieser Betriebsanleitung unbedingt einzuhalten.
Die vorgeschriebenen Inspektions- und Wartungsintervalle sind einzuhalten.
Die Angaben auf den Geräteschildern bzw. die Angaben in dem Kapitel technische Daten sind unbedingt einzuhalten und dürfen nicht überschritten werden. Eine Überlastung des Gerätes muss ausgeschlossen sein.
Das Gerät darf in explosionsgefährdeten Bereichen nur nach Maßgabe der zuständigen Aufsichtsbehörde eingesetzt werden.

Der zuständigen Aufsichtsbehörde bzw. dem Betreiber obliegt die Festlegung der Explosionsgefährdung (Zoneneinteilung).

Es ist betreiberseitig zu prüfen und sicherzustellen, daß alle technischen Daten und die Kennzeichnung gemäß ATEX mit den notwendigen Vorgaben übereinstimmen.
Bei Anwendungen, bei denen der Ausfall des Gerätes zu einer Personengefährdung führen könnten, sind betreiberseitig entsprechende Sicherheitsmaßnahmen vorzusehen.
Falls im Betrieb Auffälligkeiten erkannt werden, muss das Gerät sofort stillgesetzt werden und es ist mit WALTHER Spritz- und Lackiersysteme Rücksprache zu halten.
Erdung / Potentialausgleich
Es muss sichergestellt werden, dass die Spritzpistole separat oder in Verbindung mit dem Gerät auf dem sie aufgebaut ist, ausreichend geerdet ist (maximaler Widerstand $10^6\Omega$).

1.3 Sachwidrige Verwendung

Die Spritzpistole darf nicht anders verwendet werden, als es im Abschnitt *bestimmungsgemäße Verwendung* geschrieben steht.
Jede andere Verwendung ist sachwidrig.
Zur sachwidrigen Verwendung gehören z.B.:
- das Verspritzen von Materialien auf Personen und Tiere
- das Verspritzen von flüssigem Stickstoff.

2 Technische Beschreibung

Bei der WALTHER PILOT WA 30 handelt es sich um eine pneumatisch steuerbare Airless-Automatik-Spritzpistole in äußerst kleiner Bauweise. Der max. Betriebsdruck beträgt 350 bar.
Die WALTHER PILOT WA 30 ist auch als Dosierventil mit einem max. Betriebsdruck von 100 bar erhältlich.
Der Pistolenkörper aus Aluminium ist innen und außen oberflächenveredelt (Hardcoat). Das zu verarbeitende Medium wird der Spritzpistole über eine Kolben- bzw. Membranpumpe unter Druck zugeführt. Beim Austritt aus der Materialdüse wird das Medium zerstäubt.
Das Modell PILOT WA 30 wird über ein 3/2-Wege-Magnetventil angesteuert. Wird das 3/2-Wege-Steuerventils betätigt, tritt die für die Steuerung erforderliche Druckluft in den Zylinderraum der Spritzpistole ein und öffnet die Materialzufuhr. Wird die Steuerluft durch das 3/2-Wege-Steuerventil wieder unterbrochen, entweicht zunächst die im Zylinder befindliche Druckluft. Der Federdruck der Kolbenfeder drückt anschließend die Materialnadel in ihre Ausgangsstellung zurück und verschließt die Materialzufuhr.
Der Steuerluftdruck beträgt mindestens 4 bar. Der Spritzautomat ist standardmäßig für den Anschluss an Umlaufanlagen ausgerüstet. Eine der Bohrungen ist jedoch mit einem Stopfen verschlossen. Nach der Entfernung dieses Stopfens kann ein G1/4“ Doppelnippel eingeschraubt werden. Die Pistole ist jetzt für Umlaufbetrieb einsetzbar.
Es können alle handelsüblichen Airless-Düsen verwendet werden.

3 Sicherheitshinweise

3.1 Kennzeichnung der Sicherheitshinweise

Warnung
Das Piktogramm und die Dringlichkeitsstufe **“Warnung“** kennzeichnen eine mögliche Gefahr für Personen.
Mögliche Folgen: schwere oder leichte Verletzungen.

Achtung
Das Piktogramm und die Dringlichkeitsstufe **“Achtung“** kennzeichnen eine mögliche Gefahr für Sachwerte.
Mögliche Folgen: Beschädigung von Sachen.

Hinweis
Das Piktogramm und die Dringlichkeitsstufe **“Hinweis“** kennzeichnen zusätzliche Informationen für das sichere und effiziente Arbeiten mit der Spritzpistole.

3.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

Die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften sowie die sonstigen anerkannten sicherheitstechnischen und arbeitsmedizinischen Regeln sind einzuhalten.

Benutzen Sie die Spritzpistole nur in gut belüfteten Räumen. Im Arbeitsbereich ist Feuer, offenes Licht und Rauchen verboten. Beim Verspritzen leichtentzündlicher Materialien (z. B. Lacke, Kleber, Reinigungsmittel usw.) besteht erhöhte Gesundheits-, Explosions- und Brandgefahr.
Es muss sichergestellt werden, dass die Spritzpistole separat oder in Verbindung mit dem Gerät auf dem sie aufgebaut ist, ausreichend geerdet ist (maximaler Widerstand $10^6\Omega$).
Schalten Sie vor jeder Umrüstung, Reinigung oder Instandsetzung die Luft- und Materialzufuhr zur Spritzpistole drucklos. Der extrem hohe Druck am Pistolen- bzw. Pumpenauslass kann schwere Verletzungen verursachen.
Halten Sie beim Verspritzen von Materialien keine Hände oder andere Körperteile vor die unter Druck stehende Düse der Spritzpistole - der extrem hohe Spritzdruck kann schwere Verletzungen verursachen.
Verwenden Sie Membran- bzw. Kolbenpumpen nur in Zusammenhang mit einem Materialregler, damit der maximal zulässige Betriebsüberdruck von 350 bar nicht überschritten werden kann.
Richten Sie die Spritzpistole nicht auf Personen und Tiere - Verletzungsgefahr.
Beachten Sie die Verarbeitungs- und Sicherheitshinweise der Hersteller von Spritzmaterial und Reinigungsmittel. Insbesondere aggressive und ätzende Materialien können gesundheitliche Schäden verursachen.

Die partikelführende Abluft ist vom Arbeitsbereich und Betriebspersonal fernzuhalten. Tragen Sie dennoch vorschriftsgemäßen Atemschutz und vorschriftsgemäße Arbeitskleidung, wenn Sie mit der Spritzpistole Materialien verarbeiten. Umherschwebende Partikel gefährden Ihre Gesundheit.

Tragen Sie im Arbeitsbereich der Spritzpistole einen Gehörschutz. Der erzeugte Schallpegel der Spritzpistole beträgt ca. 82 dB (A).
Achten Sie stets darauf, dass nach Montage- und Wartungsarbeiten alle Muttern und Schrauben fest angezogen sind.
Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile, da WALTHER nur für diese eine sichere und einwandfreie Funktion garantieren kann.
Bei Nachfragen zur gefahrlosen Benutzung der Spritzpistole wenden Sie sich bitte an WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal.

4 Versorgungsleitungen

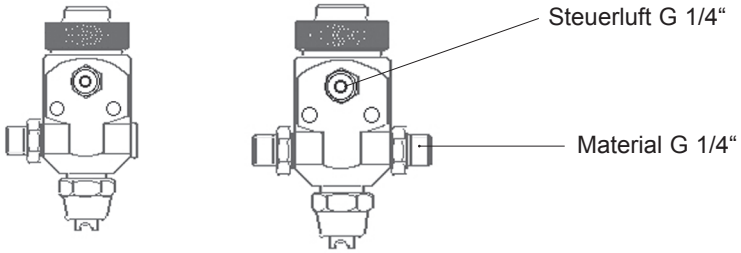
Warnung
Material- und Luftschläuche, die mit einer Schlauchtülle befestigt werden, müssen zusätzlich mit einer Schlauchschelle gesichert sein.

Warnung
Achten Sie darauf, dass die Anschlüsse für die Materialzufuhr und die Zerstäuberluft nicht vertauscht werden.

4.1 Spritzpistole befestigen

Befestigen Sie die Spritzpistole an einer geeigneten, standsicheren Halterung mit 2 M6 Schrauben.

4.2 Versorgungsleitungen anschließen



Schließen Sie den geerdeten Materialschlauch am Materialregler und am Doppelnippel (Pos. 3) der Spritzpistole an.

Achtung
Verwenden Sie die Pumpe nur in Zusammenhang mit einem Materialregler, damit der maximal zulässige Betriebsüberdruck von 350 bar nicht überschritten werden kann.

Umlaufbetrieb:
Schrauben Sie die Verschlussschraube (Pos. 23) aus dem Pistolenkörper aus. Schrauben Sie an dieser Stelle einen Doppelnippel G1/4“ ein.
Führen Sie die Anschlüsse für Materialzufuhr und Materialrückfuhr an beiden Doppelnippeln aus. Achten Sie auf feste Verschraubung.

Materialanschluss:
Befestigen Sie die Versorgungsleitung am Anschluss (Pos. 3) der Spritzpistole. Achten Sie auf feste Verschraubung.

Steuerluftanschluss:
Befestigen Sie die Versorgungsleitung der Steuerluft an dem Magnetvenil und der Schnellverschraubung (Pos. 24). Achten Sie auf feste Verschraubung.

Die Pistole ist nun betriebsbereit.

5 Bedienung

5.1 Sicherheitshinweise

Beachten Sie bei der Bedienung der Spritzpistole insbesondere die nachfolgenden Sicherheitshinweise!

- Bei jeder Arbeitsunterbrechung muss die Spritzanlage drucklos geschaltet werden.
- Tragen Sie vorschriftsmäßigen Atemschutz und Arbeitskleidung, wenn Sie mit der Spritzpistole Materialien verspritzen. Umherschwebende Partikel gefährden Ihre Gesundheit.
- Tragen Sie im Arbeitsbereich der Spritzpistole einen Gehörschutz. Der erzeugte Schallpegel der Spritzpistole beträgt ca. 82 dB (A).
- Im Arbeitsbereich ist Feuer, offenes Licht und Rauchen verboten. Beim Verspritzen leicht entzündlicher Materialien (z. B. Lacke, Kleber) besteht erhöhte Explosions- und Brandgefahr.

5.2 Inbetrieb- und Außerbetriebsetzen

Hinweis
Vor der ersten Inbetriebnahme den Spritzautomat mit dem zum verspritzten Medium passenden Lösemittel durchspülen.

Bevor Sie die Spritzpistole in Betrieb setzen können, muss der Materialdruck an der Spritzpistole anstehen.

Achtung
Der Materialdruck darf nicht höher eingestellt sein als:
- 350 bar (Art.-Nr. V 20 900 00 000)
- 100 bar (Art.-Nr. V 20 901 00 000)

Der Steuerluftdruck darf 8 bar nicht überschreiten, da sonst kein funktionssicherer Betrieb der Spritzpistole gewährleistet ist.

Warnung
Die gesamte Spritzanlage muss nach Arbeitsende immer drucklos geschaltet werden. Die unter Druck stehenden Leitungen können platzen und nahestehende Personen durch das ausströmende Material verletzen.

5.3 Spritzbildprobe erzeugen

Eine Spritzbildprobe sollte immer dann erzeugt werden, wenn:
- die Spritzpistole zum erstenmal in Betrieb gesetzt wird
- das Spritzmaterial ausgetauscht wird
- die Pistole zur Wartung oder Instandsetzung zerlegt wurde.

Das Spritzbild kann auf ein Probewerkstück, Blech, Pappe oder Papier abgegeben werden.

Warnung
Halten Sie beim Verspritzen von Materialien keine Hände oder andere Körperteile vor die unter Druck stehende Düse der Spritzpistole - der extrem hohe Spritzdruck kann schwere Verletzungen verursachen.

Warnung
Achten Sie beim Inbetriebsetzen der Spritzpistole darauf, dass sich keine Person im Spritzbereich befindet - Verletzungsgefahr.

1. Setzen Sie die Spritzpistole in Betrieb, um eine Spritzbildprobe zu erzeugen (siehe 5.2 *Inbetrieb- und Außerbetriebsetzen*).
2. Kontrollieren Sie die Spritzbildprobe und verändern Sie ggf. die Einstellungen an der Spritzpistole (siehe 5.4 *Spritzbild verändern*).

5.4 Spritzbild verändern

Sie können an der PILOT WA 30 durch die folgenden Einstellungen das Spritzbild verändern.

Materialdurchflussmenge einstellen
Die Einstellung der Materialdurchflussmenge - und somit der Spritzstrahlbreite - ist zunächst anhand der Auswahl einer geeigneten Düsengröße vorzunehmen. Durch die Einstellung des Materialdruckes am Materialregler kann darüberhinaus die Durchflussmenge beeinflusst werden.

Materialdruck regulieren
Den geeigneten Materialdruck stellen Sie an der Pumpe und am Materialdruckregler ein. Beachten Sie dabei die Anweisungen und Sicherheitshinweise des Herstellers.

Wenn Sie das Spritzbild über die bereits erwähnten Möglichkeiten hinaus verändern wollen, muss die Spritzpistole umgerüstet werden
(siehe 5.5 *Spritzpistole umrüsten*)

5.5 Spritzpistole umrüsten

Warnung
Schalten Sie vor jeder Umrüstung die Spritzanlage drucklos - Verletzungsgefahr.

Warnung
Unterbrechen Sie vor jeder Umrüstung die Luft- und Materialzufuhr zur Spritzpistole - Verletzungsgefahr.

Hinweis
Zur Durchführung der im Folgenden aufgeführten Arbeitsschritte benutzen Sie bitte die Zeichnung (Faltblatt) am Anfang dieser Betriebsanleitung.

Materialdüse wechseln

1. Entfernen Sie die Überwurfmutter (Pos. 15) (SW 22)
2. Nehmen Sie die Materialdüse (Pos. 16) und die Dichtung (Pos. 17) vom Pistolenkörper.

Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Materialfilter wechseln

Zur angemessenen Filterung des Materials können Sie grob- und feinmaschige Filter verwenden.
1. Schalten Sie das komplette Spritzsystem drucklos.
2. Entfernen Sie den Materialschlauch / die Materialschläuche.
3. Entfernen Sie den Materialfilter.

Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

6 Reinigung und Wartung
6.1 Sicherheitshinweise

- Schalten Sie vor jeder Wartung die Spritzanlage drucklos - Verletzungsgefahr.
- Unterbrechen Sie vor jeder Wartung die Luft- und Materialzufuhr zur Spritzpistole.
- Im Arbeitsbereich ist Feuer, offenes Licht und Rauchen verboten. Beim Verspritzen leichtentzündlicher Materialien (z. B. Reinigungsmittel) besteht erhöhte Explosions- und Brandgefahr.
- Beachten Sie die Sicherheitshinweise des Reinigungsmittel-Herstellers. Insbesondere aggressive und ätzende Reinigungsmittel können gesundheitliche Schäden verursachen.

6.2 Grundreinigung

Damit die Lebensdauer und die Funktion der Spritzpistole lange erhalten bleibt, muss die Spritzpistole regelmäßig gereinigt und geschmiert werden.

Achtung
Legen Sie die Spritzpistole nie in Lösemittel oder ein anderes Reinigungsmittel. Die einwandfreie Funktion der Spritzpistole kann sonst nicht garantiert werden.

Achtung
Verwenden Sie zur Reinigung keine harten oder spitzen Gegenstände. Präzisionsteile der Spritzpistole könnten sonst beschädigt werden und das Spritzergebnis verschlechtern.

Verwenden Sie zur Reinigung der Spritzpistole nur Reinigungsmittel, die vom Hersteller des Spritzmaterials angegeben werden und die folgenden Bestandteile nicht enthalten:

- halogenierte Kohlenwasserstoffe (z. B. 1,1,1, Trichloräthan, Methylen-Chlorid usw.)
- Säuren und säurehaltige Reinigungsmittel
- regenerierte Lösemittel (sog. Reinigungsverdünnungen)
- Entlackungsmittel.

Die o.g. Bestandteile verursachen an galvanisierten Bauteilen chemische Reaktionen und führen zu Korrosionsschäden. Für Schäden, die aus einer derartigen Behandlung herrühren, übernimmt WALTHER Spritz- und Lackiersysteme keine Gewährleistung.

Reinigen Sie die Spritzpistole

- vor jedem Farb- bzw. Materialwechsel
- mindestens einmal wöchentlich
- materialabhängig und je nach Verschmutzungsgrad mehrfach wöchentlich.

Sie erhalten so die sichere Funktion der Spritzpistole.

1. Zerlegen Sie die Pistole gemäß 5.5 *Spritzpistole umrüsten.*
2. Reinigen Sie die Materialdüse mit einem Pinsel und dem Reinigungsmittel.
3. Reinigen Sie alle übrigen Bauteile und den Pistolenkörper mit einem Tuch und dem Reinigungsmittel.
4. Bestreichen Sie folgende Teile mit einem dünnen Fettfilm:
   - Materialnadel
   - Kolbenfeder
   - alle gleitenden Teile und Lagerstellen
   - Die beweglichen Innenteile sind wenigstens einmal wöchentlich zu fetten.
   - Die Federn sollten ständig mit einem leichten Fettüberzug versehen sein.

Verwenden Sie dazu ein säurefreies, nicht harzendes Fett und einen Pinsel.
Anschließend wird die Spritzpistole in umgekehrter Reihenfolge zusammengesetzt.

6.3 Routinereinigung

Bei Farbwechseln oder nach Arbeitsende können Sie die Spritzpistole auch reinigen, ohne diese dabei zerlegen zu müssen.
Bevor Sie die Routingereinigung durchführen, muss folgende Voraussetzung erfüllt sein:

- Achten Sie darauf, dass das verwendete Reinigungsmittel zu dem zu verarbeiteten Material passt.

Führen Sie die folgenden Arbeitsschritte durch:

1. Setzen Sie die Spritzpistole in Betrieb, (siehe 5.2 *Inbetriebsetzen*).
2. Spülen Sie die Pistole mit möglichst geringem Druck.
3. Setzen Sie die Spritzpistole erst außer Betrieb, wenn diese nur noch klares Reinigungsmittel verspritzt.

Die gesamte Spritzanlage sollte nun bis zum nächsten Einsatz drucklos geschaltet werden.

7 Instandsetzung

Warnung
Schalten Sie vor jeder Instandsetzung die gesamte Spritzanlage drucklos - Verletzungsgefahr.

Warnung
Unterbrechen Sie vor jeder Instandsetzung die Luft- und Materialzufuhr zur Spritzpistole - Verletzungsgefahr.

Hinweis
Zur Durchführung der im Folgenden aufgeführten Arbeitsschritte benutzen Sie bitte die Zeichnung (Faltblatt) am Anfang dieser Betriebsanleitung.

7.1 Undichte Nadelpackung austauschen

1. Schrauben Sie die Überwurfmutter (Pos. 14) ab.
2. Entfernen Sie die Federbuchse (Pos. 13).
3. Ziehen Sie die Kolbenfeder (Pos. 12) aus dem Pistolenkörper.
4. Ziehen Sie den Kolben (Pos. 9) mit der Materialnadel (Pos. 6) aus dem Pistolenkörper.
5. Schrauben Sie die Nadelstopfbuchse (Pos. 5) aus dem Pistolenkörper.
6. Ziehen Sie die Nadelpackung (Pos. 4) aus ihrem Sitz. Verwenden Sie dazu einen festen Draht, dessen Ende zu einem kleinen Haken umgebogen ist.
7. Setzen Sie die neue Nadelpackung in den Pistolenkörper ein.

Die Montage der restlichen Bauteile erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Hinweis
Die aus der Pistole entnommene Nadelpackung darf nicht wieder verwendet werden, da sonst eine funktionssichere Dichtwirkung nicht gewährleistet ist.

7.2 Materialnadel austauschen

1. Entfernen Sie die Überwurfmutter (Pos. 14).
2. Nehmen Sie die Federbuchse (Pos. 13) ab.
3. Entfernen Sie die Kolbenfeder (Pos. 12).
4. Ziehen Sie den Kolben (Pos. 9) einschließlich Materialnadel (Pos. 6) aus dem Pistolenkörper.
5. Schrauben Sie die Materialnadel aus dem Kolben.

Das Einstellmaß der Materialnadel von Nadelspitze bis Kolben beträgt 49,5 mm.
Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Hinweis
Alle beweglichen und gleitenden Bauteile müssen vor dem Einbau in den Pistolenkörper mit einem säurefreien, nicht harzenden Fett eingefettet werden.

Reparaturset:

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme hält für die Airless-Automatik-Spritzpistole PILOT WA 30 (350 bar) einen Reparaturset bereit, das sämtliche Verschleißteile enthält.

Art. Nr.: V 16 130 000 10
Bestehend aus:

Nadelpackung kompl. (Pos. 4)
Materialnadel kompl. (Pos. 6)
Nutring (Pos. 7)
O-Ring (Pos. 8)
Kolbenfeder (Pos. 12)
Dichtung (Pos. 17)
Nadelsitz kompl. (Pos. 18)
O-Ring (Pos. 19)
O-Ring (Pos. 21)
Dichtung (Pos. 22).

8 Fehlersuche und -beseitigung

Warnung
Schalten Sie vor jeder Instandsetzung die gesamte Spritzanlage drucklos.

Warnung
Schalten Sie vor jeder Instandsetzung die Steuer- und Zerstäuberluft sowie die Materialzufuhr zur Spritzpistole drucklos - Verletzungsgefahr.

Fehler	Ursache	Abhilfe
Undichtigkeit an der Düse	Dichtung (Pos. 17), Nadelsitz (Pos. 18) oder O-Ring (Pos. 19) beschädigt oder verschmutzt	• Überprüfen, reinigen, ggf. austauschen
zu wenig Material	Filter verschmutzt Düse zu klein Materialdruck zu niedrig	• Reinigen • Größere Düse wählen • Materialdruck erhöhen
Spritzstrahl wird nicht mehr breit	Düse verschlissen	• Auswechseln
Material tritt aus der Leckagebohrung	Nadelpackung (Pos. 4)	• Auswechseln

9 Entsorgung

Die bei der Reinigung und Wartung anfallenden Materialien sind den Gesetzen und Vorschriften entsprechend sach- und fachgerecht zu entsorgen.

Warnung
Beachten Sie insbesondere die Hinweise des Herstellers der Spritz- und Reinigungsmittel. Unachtsam entsorgtes Material gefährdet die Gesundheit von Mensch und Tier.

10 Technische Daten

Netto-Gewicht: 340 g

Düsenausstattung nach Wahl: siehe Tabelle

Druckbereiche:
max. Steuerluftdruck 8 bar
max. Materialdruck 350 bar (V 20 900 00 000)
100 bar (V 20 901 00 000)

max. Betriebstemperatur: 80° C

Schallpegel
(gemessen in ca. 1 m
Abstand zum Spritzobjekt) 82 db (A)

Düsengröße	**Spritzbildbreite in mm** bei 300 mm Abstand zum Spritzobjekt	**Volumenstrom** niedrig- bis mittel-viskose Materialien	**Volumenstrom** hochviskose Materialien
0,18 mm ø	50 - 250	0,1	
0,23 mm ø	100 - 300	0,2	
0,28 mm ø	100 - 350	0,3	
0,33 mm ø	100 - 450	0,4	
0,38 mm ø	100 - 400	0,5	
0,43 mm ø	100 - 350	0,7	0,5
0,48 mm ø	150 - 400	0,8	0,6
0,53 mm ø	200 - 450	1,0	0,8
0,58 mm ø	200 - 450	1,4	1,0
0,63 mm ø	200 - 450	1,5	1,2

Technische Änderungen vorbehalten.

GB

Listing of Contents

	Exploded Drawing	**1**
	Declaration of CE-Conformity	**21**
	Listing of Replacement parts	**22**
1	**General**	**23**
1.1	Identification of Model Version	23
1.2	Normal Use	23
1.3	Improper Use	24
2	**Technical Description**	**24**
3	**Safety Warnings**	**25**
3.1	Safety Warning Symbols	25
3.2	Generally Applicable Safety Precautions	25
4	**Assembly / Installation / Supply Lines**	**26**
4.1	Mounting of Spray Gun	26
4.2	Connection of Input Lines	26
5	**Operational Handling**	**27**
5.1	Safety Warnings	27
5.2	Starting/Stopping Requirements	27
5.3	Spray Pattern Test	28
5.4	Spray Pattern Adjustments	28
5.5	Retooling of Spray Gun	29
6	**Servicing and Maintenance**	**29**
6.1	Safety Warnings	29
6.2	Cleaning - Complete	29
6.3	Cleaning - Routine	31
7	**Repairs / Replacements**	**31**
7.1	Replacement of defective Needle Seal Packings	31
7.2	Replacement of Material Control Needles	32
8	**Troubleshooting and Corrective Action**	**33**
9	**Disposal of Cleaning/Servicing Substances**	**33**
10	**Specification Data**	**34**

Declaration of CE-Conformity

GB

We, the manufacturers of the equipment, hereby declare under our sole responsibility that the product(s) described below conform to the essential safety requirements. This declaration will be rendered invalid if any changes are made to the equipment without prior consultation with us.

Manufacturer	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de
Type Designation	Automatic airless spray gun PILOT WA 30 Airless-automatic spray gun V 20 900 00 000 Automatic dosing valve V 20 901 00 000
Intended purpose	Processing of sprayable media
Applied Standards and Directives	
EU-Mechanical Engineering Directives 2006 / 42 / EC 94 / 9 EC (ATEX Directives) EN ISO 12100-1 EN ISO 12100-2 DIN EN 1953 DIN EN 1127-1 DIN EN 13463-1	
Specification according 94 / 9 / EC	
Category 2 / **Part marking** / ⟨Ex⟩ / **II 2 G c T 5** / Tech.File,Ref.: 2405	
Authorized with the compilation of the technical file: Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30 D- 42327 Wuppertal	
Special remarks : The named product is intended for installation in other equipment. Commissioning is prohibited until such time as the end product has been proved to conform to the provision of the Directives 2006 / 42 / EC.	

Wuppertal, the 1st of January 2010

i.V.

Name: Torsten Bröker
Position: Manager, Design and Development

This Declaration does not give assurance of properties in the sense of product liability. The safety iinstructions provided in the product documentation must be observed at all times.

Listing of Replacement Parts PILOT WA 30

GB		PILOT WA 30 V 20 900 00 000 (350 bar)		PILOT WA 30 V 20 901 00 000 (Dosing valve)	
Item	**Description**	**Qty.**	**Art. N°**	**Qty.**	**Art. N°**
1	Gun Body Aluminium	1	V 20 900 01 000	1	V 20 900 01 000
	Gun Body Stainless steel	1	V 20 902 01 003	1	V 20 902 01 003
2	**Seal**	**1**	**V 09 002 12 000**	**1**	**V 09 002 12 000**
3	**Barrel Nipple**	**1**	**V 20 900 11 003**	**1**	**V 20 900 11 003**
4	**Needle Seal Packing (compl.)**	**1**	**V 20 900 13 000**	**1**	**V 20 900 13 000**
5	Needle Packing Gland	1	V 20 900 03 003	1	V 20 900 03 003
6	**Material Control Needle**	**1**	**V 20 900 06 003**	**1**	**V 20 900 06 003**
7	**„V“-Packing Ring**	**1**	**V 09 220 20 000**	**1**	**V 09 220 20 000**
8	**O-Ring**	**1**	**V 09 103 17 002**	**1**	**V 09 103 17 002**
9	Piston	1	V 20 900 07 004	1	V 20 900 07 004
10	Serrated Lock Washer	1	V 20 900 14 001	1	V 20 900 14 001
11	Hexagonal Nut	1	V 20 900 15 003	1	V 20 900 15 003
12	**Piston Spring**	**1**	**V 20 900 19 000**	**1**	**V 20 900 19 000**
13	Spring Retaining Bush	1	V 20 900 10 000	1	V 20 900 10 000
14	Sleeve Nut	1	V 01 101 03 000	1	V 01 101 03 000
15	Sleeve Nut	1	V 20 900 05 001		
16	**Airless Spray Tip (to choice)**	**1**			
17	**Seal**	**1**	**G 16 286 30 000**		
18	**Needle Seat**	**1**	**V 20 900 04 002**		
19	**O-Ring**	**1**	**V 09 103 14 001**		
20	Threaded Bush	1	V 20 900 02 003		
21	**O-Ring**	**1**	**V 09 103 16 001**		
22	**Seal**	**1**	**V 09 002 13 000**	**1**	**V 09 002 13 000**
23	Screw Plug	1	V 20 540 40 005	1	V 20 540 40 005
24	Quick-Release Fitting with Seal	1	V 66 100 02 027	1	V 66 100 02 027
25	**Needle Seal**			**1**	**V 20 901 04 002**
26	**Needle**			**1**	**V 20 901 06 003**

We recommend that the bold-faced replacement parts (i.e. wearing parts) are held on stock !

1 General

1.1 Identification of Model Version

Type Series: PILOT WA 30
Model: Automatic Airless Spray Gun Art. No. V 20 900 00 000
Model: Dosing valve Art. No. V 20 901 00 000

Manufacturer: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Strasse 18-30
D-42327 Wuppertal
Germany
TEL: 0202/ 787-0
FAX: 0202/ 787-2217

1.2 Normal Use

The automatic Airless spray gun Model PILOT WA 30 (Art. No. V 20 900 00 000) is exclusively designed for use with all Airless-sprayable material types and grades such as, for example:

- paints and lacquers
- greases, oils and corrosion preventives
- adhesive compounds
- ceramic glazes
- acidiferous media (stainless specialty version only) and
- pickling solutions

If your specific material is not listed above, please contact WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal for further and detailed information.
Please note that sprayable material may only be applied to workpieces and/or similar items.
The temperature of the spraying material shall never exceed 80° C.
The dosing valve (V 2090100000) is provided for the dosing of liquids. A spraying finction does nor exist.
The term "normal use" also implies that any and all safety warnings, operational handling details, etc., as contained in these Operating Instructions, are carefully read, understood and duly complied with.

This equipment complies with the explosion protection requirements of Directive 94/9/EC (ATEX) for the explosion group, equipment category and temperature class indicated on the type plate. When using the equipment, the requirements specified in these Operating Instructions must be observed at all times.
The technical data indicated on the equipment rating plates and the specifications in the chapter "Technical Data" must be complied with at all times and must not be exceeded. An overloading of the equipment must be ruled out.
The equipment may be used in potentially explosive atmospheres only with the authorisation of the relevant supervisory authority.

The relevant supervisory authority or the operator of the equipment are responsible for determining the explosion hazard (zone classification).

The operator must check and ensure that all technical data and the marking of the equipment in accordance with ATEX are compliant with the necessary requirements. The operator must provide corresponding safety measures for all applications in which the breakdown of the equipment might lead to danger to persons.

If any irregularities are observed while the equipment is in operation, the equipment must be put out of operation immediately and WALTHER Spritz- und Lackiersysteme must be consulted.

Grounding / Equipotential Bonding
You must ensure that the spray gun is properly earthed (grounded) either separately or in connection with the equipment with which it is being used (maximum resistance 10^6 Ω).

1.3 Improper Use

This spray gun shall not be used for purposes other than set forth in the above Chapter "Normal Use". Any other form of use and/or application is prohibited and considered as improper use in contrast to the original engineering design concept.

The term "improper use" also includes such operations as may be:
- spraying of material onto persons and animals
- spraying of liquid nitrogen, etc.

2 Technical Description

The WALTHER PILOT WA 30 is a pneumatic-controlled automatic airless spray gun of extreme mini-sized design. Its maximum operating pressure rates 350 bar.
The WALTHER PILOT WA 30 is also available as dosing valve with a maximum operating pressure of 100 bar.
The gun body is made of aluminum with hard-coated surfaces inside and out. The spraying medium is fed to the gun in pressurized condition by a piston oder diaphragm pump and atomized the moment it exits from the Airless spray tip.
The PILOT WA 30 spray gun is controlled across a 3/2-way solenoid valve which, upon actuation, directs control air into the cylinder inside the gun body so as to open - in sequence - the material input.
Closing of the 3/2-way valve is followed by the control air escaping from the cylinder inside the gun body, upon which the spring-loaded material control needle returns to its initial position, where it shuts the material input off.
The control air pressure must rate at least 4 bar. This automatic spray gun is basically designed for operation in circulation systems, with one of the bores sealed with a screw plug (Item 23) which, once removed, can be replaced with a Size

G 1/4" barrel nipple (Item 3) = the gun is now ready for connection to a circulation system.

All commercial airless spray tips can be used in this PILOT WA 30 gun.

3 Safety Warnings

3.1 Safety Warning Symbols

WARNING
This pictograph and the accompanying **"WARNING"** note indicates possible risks and dangers for yourself and others, likely to result in injuries of any description.

CAUTION
This pictograph and the accompanying **"CAUTION"** note indicates possible damage to equipment, workpieces, etc.

NOTE
This pictograph and the accompanying word **"NOTE"** indicates additional and useful information to help you handling the spray gun with even greater confidence and efficiency.

3.2 Generally Applicable Safety Precautions

It is important that any and all applicable national and local accident prevention directives, industrial safety and health rules and regulations and, especially, the safety provisions set forth for pressure-jet spraying equipment are duly observed and met. The gun shall only be operated in properly ventilated spaces.

No open fires and naked lights as well as smoking are allowed in the work area - risk of fire and explosion, particularly when spraying readily flammable media such as, for example, paints, lacquers, cleaning solutions, etc.

Prior to any servicing and repair work: Make sure that the spray gun is in unpressurized condition, i.e. all air and material inputs must be shut OFF - risk of injury.

Keep your hands and other extremities away from the front of the pressurized gun during the spraying process -- risk of injury.

Never point the spray gun at anything living - risk of injury. The maximum operating pressure rates 350 bar.

Piston or diaphragm pumps must always be operated in combination with a material flow regulator valve in order to ensure that the allowable maximum operating overpressure of 350 bar is never exceeded.

It is important that all processing specifications and safety warnings issued by the manufacturers of spraying and cleaning media are duly complied with. Remember: Aggressive and corrosive media represent risks and hazards to personal health, and may cause material damage.

Air-borne particles represent a health hazard and must therefore be kept away from the working area, towards which end ventilation systems are used. Extra protection is still needed and it is therefore important that anybody engaged with spraying media wears proper respiratory protection masks and protective overalls.

Spray guns produce sound levels of up to about 82 dB (A). It is therefore important to wear suitable hearing protectors.

It is important to ensure that nuts, screws and fasteners are properly tightened, especially after servicing and repair work.

Make sure you use original WALTHER Spritz- und Lackiersysteme replacement parts designed for functional reliability and efficiency.

If you require further details concerning the safe use of this spray gun, do not hesitate to contact WALTHER Spritz- und Lackiersysteme, D-42327 Wuppertal.

4 Assembly / Installation / Supply Lines

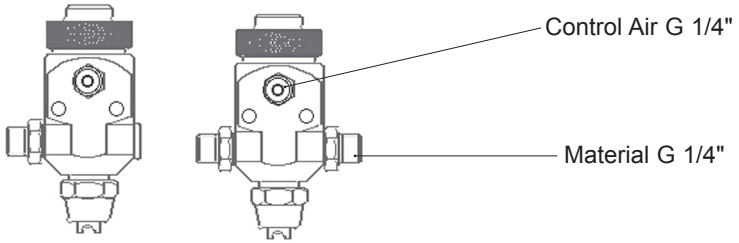
WARNING
Material and air hoses attached by way of a hose fitting must be secured by additional hose clips.

WARNING
Make sure not to confuse the material and atomizing air connections.

4.1 Mounting of Spray Gun

Install the gun in a suitable and stable mounting device - use two Size M6 screws to fasten the gun in position.

4.2 Connection of Input Lines



Connect the grounded material hose to the material flow regulator valve and to the barrel nipple (Item 3) of the gun.

CAUTION
Make sure that the transfer pump operates in combination with a material flow regulator valve - this is important to ensure that the allowable maximum operating overpressure of 350 bar in never exceeded.

Material Circulation Mode:
Remove the screw plug (Item 23) from the gun and replace it with the Size G 1/4" barrel nipple (Item 3). Connect the material input and return lines to the two barrel nipples and make sure that all connections are properly tightened.

Material Input Connection:
Connect the material input line to the barrel nipple (Item 3) of the gun and make sure that this connection is properly tightened.

Control Air Connection:
Connect the control air line to the solenoid valve and to the quick- release fitting (Item 24) of the gun. Make sure that these connections are properly tightened.

The gun is now ready for operation.

5 Operational Handling

5.1 Safety Warnings

Make sure the following safety warnings are met to taking this spray gun into operation.

- Remove all pressures from the gun and the system whenever operations are interrupted.
- Make sure to wear proper respiratory protection masks and protective overalls wheneveryou are operating this spray gun. Air-borne particles represent a health hazard.
- Make sure to wear suitable hearing protectors. Spray guns produce sound levels of up to about 82 dB (A).
- Make sure your working area is absolutely free from open fires and naked lights - risk of fire and explosion.

5.2 Starting/Stopping Requirements

NOTE
When taking the spray gun into operation, flush the gun with a solvent compatible with the medium last used.

Make sure you have the right material pressure at the gun before you start with your job.

CAUTION
The material pressure shall never be set to a rating in excess of:

- 350 bar (V 20 900 00 000)
- 100 bar (V 20 901 00 000)

The control air pressure shall not exceed 8 bar as, otherwise, the functional reliability of the spray gun will suffer.

WARNING
The spray gun and the system must always be relieved of all pressures whenever work is terminated - lines left in pressurized condition could burst, with their contents likely to injure anybody present nearby.

5.3 Spray Pattern Test

Spray pattern tests should be performed whenever:

- the spray gun is taken into operation for the first time
- the spraying medium is changed
- the spray gun was taken apart for servicing or repairs

The spray pattern is best tested using a workpiece sample, a sheet of metal, cardboard or paper.

WARNING
Keep away from the front of the spray gun - the extremely high spraying pressure (350 bar) can cause severe injuries.

WARNING
Make sure that nobody is present in the spraying zone when the gun is started - imminent risk of injury.

1. Start the gun to produce a spray pattern sample (see also 5.2 "Starting / Stopping Requirements).
2. Inspect the sample and readjust the settings of the gun as may be required (see also 5.4 "Spray Pattern Adjustments").

5.4 Spray Pattern Adjustments

The spray pattern of the PILOT WA 30 gun may be adjusted as follows:

Adjustment of the Material Flow Volume
The flow volume depends on the spray tip size which, in turn, determines the spray jet width. So it is best to start with selecting the appropriate spray tip size. The next step would then be an adjustment of the material pressure at the flow regulator valve.

Adjustment of the Material Pressure
Select the required material pressure by adjusting the pump pressure in combination with the material flow regulator valve. Make sure to comply with the Operating Instructions and Safety Warnings issued be the manufacturers concerned.

If you wish to change the spraying pattern beyond the adjustments outlined so far, you should retool the spray gun (see 5.5 "Retooling of Spray Gun").

5.5 Retooling of Spray Gun

WARNING
Make sure that all pressures are removed from the gun and the system before retooling - risk of injury.

WARNING
Shut the air and material input off before retooling - risk of injury.

NOTE
See the drawing for detailed information when performing the retooling steps outlined below.

Replacement of Material Outlet Nozzle (i.e. Airless Spray Tip)
1. Remove the sleeve nut (Item 15) (use a Size 22 mm wrench)
2. Remove the Airless spray tip (Item 16) and seal (Item 17) from the gun body

Installation of another or new Airless spray tip to be in reverse order.

Replacement of Material Filters
Coarse- or fine-grade filters may be used for efficient material filtration.
1. Remove all pressures from the gun and the system
2. Remove the material hose(s)
3. Remove the material filter

Installation of new filters to be in reverse order.

6 Servicing and Maintenance

6.1 Safety Warnings

- Remove all pressures from the gun and the system before performing any servicing and/or maintenance work - imminent risk of injury.
- Shut the air and material input off before retooling - risk of injury.
- No open fires and naked lights as well as smoking are allowed in the work area - risk of fire and explosion, particularly when spraying readily flammable media such as, for example, paints, lacquers, cleaning solutions, etc.
- All processing specifications and safety warnings issued by the manufacturers of spraying and cleaning media must be duly complied with. Aggressive and corrosive media represent risks and hazards to personal health.

6.2 Cleaning - Complete

It is recommended practice to clean and lubricate the spray gun at regular intervals as this will greatly help towards ensuring a long service life and functional reliability.

CAUTION
Never immerse the spray gun in solvent or any other cleaning solution as such measure is highly likely to affect the functional reliability and efficiency of the gun.

CAUTION
Do not use any hard, pointed or sharp-edged objects when cleaning the spray gun. Any damage of the precision-made parts will certainly affect your spraying results.

Cleaning of the gun only with cleaning solutions recommended by the manufacturer of the spraying material used at the time. It is important to make sure that cleaning solutions do not contain any of the following constituents:

- halogenated hydrocarbons
  (e.g. 1,1,1-trichloroethane; methylene chloride, etc.)
- acids and acidiferous cleaning solutions
- regenerated solvents (so-called cleaning dilutions)
- paint removers

The above constituents cause chemical reactions with electroplated components resulting in corrosion damage.

Claims for damage arising from non-compliance with the above requirements will not be accepted on the part of WALTHER Spritz- und Lackiersysteme. The spray gun should be frequently cleaned and lubricated so as to ensure a long service life and functional reliability.

Clean the spray gun

- before changing from one material type / grade to another
- at least once a week or more often - depending on the material and / or degree of fouling of thegun

The above cleaning measures are designed to maintain the functional efficiency of the gun.

1. Dismantle the spray gun (see 5.5 "Retooling of Spray Gun")
2. Use a soft brush together with a compatible cleaning solution to clean the Airless spray tip
3. Use a suitable cloth with a compatible cleaning solution to clean the gun body and all remaining parts
4. Apply a thin film of the appropriate grease type/grade to the:
   - piston spring (Item 12)
   - all sliding parts and bearing surfaces
   - all internal moving parts should be greased at least once a week
   - all springs should covered by a thin grease film at all times

Make sure to use a non-acidic, non-resinogenic grease type/grade and apply same with a soft brush.

Assemble the spray gun in reverse order.

6.3 Cleaning - Routine

The spray gun need not necessarily be dismantled for cleaning if and when the spraying medium is changed in regular intervals or upon termination of work (depending, of course, on the material used).

The following requirements must be met before the routine cleaning work can be performed:

Make sure that the cleaning solution is compatible with the material to be used.

Now proceed as follows:

1. Take the spray gun into operation (see 5.2 "Starting/Stopping requirements).
2. Flush the spray gun at the lowest possible pressure rating.
3. Do not stop the spray gun until clear cleaning solution emerges from the Airless spray tip.

All pressures should now be removed from the complete spraying system - which should be left in this condition until it is taken into operation again.

7 Repairs / Replacements

WARNING
Air and material inputs must be shut off prior to re-tooling - risk of injury.

NOTE
Please refer to the exploded view at the beginning of this manual to perform the steps detailed below.

7.1 Replacement of defective Needle Seal Packings

1. Remove the sleeve nut (Item 14).
2. Remove the spring retaining bush (Item 13).
3. Pull the piston spring (Item 12) out of the gun body.
4. Pull the piston (Item 9) along with the material control needle (Item 6) out of the gun body.
5. Remove the needle packing gland (Item 5) from the gun body.
6. Pull the needle seal packing (Item 4) off its seat - use a suitable piece of wire, with a small hook formed at one end, for this purpose.
7. Install the new needle seal packing in the gun body.

Assembly of the remaining parts to be in reverse order.

NOTE
Needle seal packings removed from the gun are not to be used again because their sealing efficiency can no longer be relied upon.

7.2 Replacement of Material Control Needle

1. Remove the sleeve nut (Item 14).
2. Remove the spring retaining bush (Item 13).
3. Remove the piston spring (Item 12).
4. Pull the piston (Item 9) along with the material control needle (Item 6) out of the gun body.
5. Remove the material control needle (Item 6) from the piston (Item 9).

The setting dimension between the point of the needle and the face of the piston is 49.5 mm.
Assembly to be in reverse order.

NOTE
All moving and sliding parts must be lubricated with a non-acidic, non-resinogenic grease type/grade prior to installation in the gun body.

Repair Kit:

A repair kit, made up of all wearing parts, is available from WALTHER Spritz- und Lackiersysteme for the Automatic Airless Spray Gun Model PILOT WA 30 (350 bar):

Art. No. V 16 130 000 10
consisting of:

Needle Seal Packing, complete (Item 4)
Material Control Needle, complete (Item 6)
"V"-Packing Ring (Item 7)
O-Ring (Item 8)
Piston Spring (Item 12)
Seal (Item 17)
Needle Seat, complete (Item 18)
O-Ring (Item 19)
O-Ring (Item 21)
Seal (Item 22).

8 Troubleshooting and Corrective Action

WARNING
Make sure that all pressures are removed from the gun and the complete system prior to any repair work - risk of injury.

WARNING
Make sure that the control air, atomizing air and material input to the spray gun are shut off prior to any repair work - risk of injury.

Fault	Cause	Corrective Action
Gun is dripping	Seal (Item 17) Needle Seat (Item 18) O-Ring (Item 19)	Check Clean and / or Replace
Insufficient Material Input	Filter clogged Spray Tip Size too small Material Pressure too low Pressure	Clean Change to larger Size Increase Material
Spray Jet fails to reach the desired width	Spray Tip worn out	Replace
Material leaks from leakage bore	Needle Seal Packing (Item 4)	Replace

9 Disposal of Cleaning / Servicing Substances

Disposal of any such substances must be in accordance with all applicable local and national regulations, directives and laws.

WARNING
All processing specifications and safety warnings issued by the manufacturers of spraying and cleaning media must be observed. The improper disposal of any toxic waste material represents a serious threat to the environment, i.e. to the health of of mankind and animal life.

10 Specification Data

Net Weight: 340 g

Airless Spray Tip Sizes to choice: see Table below

Pressure Ranges:
max. Control Air Pressure 8 bar
max. Material Pressure 350 bar (V 20 900 00 000)
100 bar (V 20 901 00 000)

max. Operating Temperature: 80° C

Sound Level (measured at a distance of 1 m from the spray gun) 82 dB (A)

Spray Tip Size	Spray Pattern Width in mm at a distance of 300 mm to the workpiece surface	Volumetric Flow: low to medium viscosity material	high viscosity material
0,18 mm ø	50 - 250	0,1	
0,23 mm ø	100 - 300	0,2	
0,28 mm ø	100 - 350	0,3	
0,33 mm ø	100 - 450	0,4	
0,38 mm ø	100 - 400	0,5	
0,43 mm ø	100 - 350	0,7	0,5
0,48 mm ø	150 - 400	0,8	0,6
0,53 mm ø	200 - 450	1,0	0,8
0,58 mm ø	200 - 450	1,4	1,0
0,63 mm ø	200 - 450	1,5	1,2

Right to effect technical changes reserved.

F

Sommaire

	Vue éclatèe	**1**
	Déclaration de conformité EC	**37**
	Liste de pièces de rechange	**38**
1.	**Généralités**	**39**
1.1	Caractérisation du modèle	39
1.2	Utilisation courante	39
1.3	Utilisation inadéquate	40
2.	**Caractéristiques techniques**	40
3.	**Consignes de sécurité**	**41**
3.1	Signalisation de sécurité	41
3.2	Consignes générales de sécurité	41
4.	**Assemblage**	**42**
4.1	Fixation du pistolet	42
4.2	Raccordements d'alimentation	42
5.	**Manipulation**	**43**
5.1	Consignes de sécurité	43
5.2	Mise en service	43
5.3	Essai d'application	44
5.4	Régulation du jet	44
5.5	Conversion du pistolet	45
6.	**Entretien**	**45**
6.1	Consignes de sécurité	45
6.2	Nettoyage complet	45
6.3	Nettoyage de routine	47
7.	**Maintenance**	**47**
7.1	Remplacement de garniture d'aiguille	47
7.2	Remplacement de l'aiguille	48
8.	**Défauts de fonctionnement: causes et remèdes**	**49**
9.	**Fluides résiduels**	**49**
10.	**Informations techniques**	**50**

Déclaration de conformité EC

F

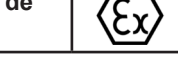
En tant que fabricant de cet appareil, nous déclarons en toute responsabilité que le produit décrit ci-dessous est conforme aux exigences de sécurité et de protection de la santé actuellement en vigueur. Toute modification sans autorisation de notre part ou utilisation inadéquate de l'appareil, annulent la validité de cette déclaration.

Fabricant	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de
Dénomination du modèle	Pistolets automatique pour la pulvérisation sans air PILOT WA 30 Pistolet automatique pour la pulvétisation sans air V 20 900 00 000 Valve à dosage V 20 901 00 000
Utilisation	Application de matières pulvérisables

Normes et directives appliquées

Directive UE sur les machines 2006 / 42 / EC
94 / 9 EC (directives ATEX)
EN ISO 12100-1
EN ISO 12100-2 — DIN EN 1953
DIN EN 1127-1 — DIN EN 13463-1

Normes et directives appliquées 94 / 9 / EC

Catégorie 2	**désignation de l'appareil**		**II 2 G c T 5**	Tech.File,Ref.: 2405

Personne chargée de la compilation des documents techniques :
Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30
D- 42327 Wuppertal

Indications particulières:
Le produit est conçu pour être intégré à un autre équipement. La mise en service n'est pas autorisée avant l'établissement de la conformité du produit final avec la directive 2006 / 42 / EC.

Wuppertal, le 1 janvier 2010

i.V.

Nom: Torsten Bröker
Position dans l'entreprise: chef de l'exécution et du développement

Cette déclaration ne constitue pas un engagement de responsabilité dans le sens de la garantie du produit. Les consignes de sécurité contenues dans les instructions de service devront être respectées.

Liste des pièces de rechange PILOT WA 30

F		PILOT WA 30 V 20 900 00 000 (350 bar)		PILOT WA 30 V 20 901 00 000 (Valve à dosage)	
Pos.	**Description**	**Pce.**	**Pièce N°**	**Pce.**	**Pièce N°**
1	Corps de pistolet Aluminium	1	V 20 900 01 000	1	V 20 900 01 000
	Corps de pistolet Acier inoxydable	1	V 20 902 01 003	1	V 20 902 01 003
2	**Joint**	**1**	**V 09 002 12 000**	**1**	**V 09 002 12 000**
3	**Raccord double**	**1**	**V 20 900 11 003**	**1**	**V 20 900 11 003**
4	**Garniture d'aiguille compl.**	**1**	**V 20 900 13 000**	**1**	**V 20 900 13 000**
5	Presse-étoupe d'aiguille	1	V 20 900 03 003	1	V 20 900 03 003
6	**Aiguille à produit**	**1**	**V 20 900 06 003**	**1**	**V 20 900 06 003**
7	**Bague cannelée**	**1**	**V 09 220 20 000**	**1**	**V 09 220 20 000**
8	**Joint torique**	**1**	**V 09 103 17 002**	**1**	**V 09 103 17 002**
9	Piston	1	V 20 900 07 004	1	V 20 900 07 004
10	Rondelle dentée	1	V 20 900 14 001	1	V 20 900 14 001
11	Ecrou hexagonal	1	V 20 900 15 003	1	V 20 900 15 003
12	**Ressort de piston**	**1**	**V 20 900 19 000**	**1**	**V 20 900 19 000**
13	Douille à ressort	1	V 20 900 10 000	1	V 20 900 10 000
14	Ecrou à chapeau	1	V 01 101 03 000	1	V 01 101 03 000
15	Ecrou à chapeau	1	V 20 900 05 001		
16	**Buse Airless -à option-**	**1**			
17	**Joint**	**1**	**G 16 286 30 000**		
18	**Siège d'aiguille**	**1**	**V 20 900 04 002**		
19	**Joint torique**	**1**	**V 09 103 14 001**		
20	Douille filetée	1	V 20 900 02 003		
21	**Joint torique**	**1**	**V 09 103 16 001**		
22	**Joint**	**1**	**V 09 002 13 000**	**1**	**V 09 002 13 000**
23	Vis d'ectrémité	1	V 20 540 40 005	1	V 20 540 40 005
24	Joint rapide	1	V 66 100 02 027	1	V 66 100 02 027
25	**Siège d'aiguelle**			**1**	**V 20 901 04 002**
26	**Aiguille**			**1**	**V 20 901 06 003**

Nous vous recommandons de prévoir en stock toutes les pièces imprimées en caractères gras.

1. Généralités

1.1 Caractérisation du modèle

Type: PILOT WA 30
Modèle: Pistolet automatique pour la pulvérisation sans air V 20 900 00 000
Valve à dosage V 20 901 00 000

Fabricant: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Straße 18-30
D-42327 Wuppertal (Vohwinkel)
Tel.: 0202 / 787 - 0
Fax: 0202 / 787 - 2217

1.2 Utilisation courante

Le pistolet automatique WA 30 (V 20 900 00 000) est prévu exclusivement pour l'application de toute matière pulvérisable sans air. Sont inclus dans cette catégorie:

- laques et peintures
- graisses, huiles et anticorrosifs
- adhésifs
- vernis
- fluides acides et
- décapants

Veuillez consulter WALTHER Spritz- und Lackiersyteme GmbH à Wuppertal si vous envisagez la pulvérisation d'autres types de matières.
Les matières pulvérisables devront exclusivement être appliquées sur des pièces à usiner.
La température de la matière pulvérisée ne devra pas excéder 80° C.
La version valve à dosage (V 20 901 00 000) est prévue por le dosage de matières liquides. Une fonction de pulvérisation n'existe pas.
Le terme « Utilisation courante » implique aussi que toutes les instructions et consignes d'utilisation ont été lues, comprises et suivies.

L'appareil est conforme aux exigences de protection contre les explosions de la directive 94 / 9 CE (ATEX) pour le groupe, la catégorie d'appareils et la classe de température indiqués sur la plaque signalétique. Il est indispensable de respecter les indications de ces instructions de service.
Suivez les intervalles de maintenance et d'inspection prescrits.
Les indications des plaques signalétiques ou dans le chapitre Données techniques doivent être absolument respectées et ne doivent pas être dépassées. La surcharge de l'appareil doit absolument être évitée.
L'appareil ne doit être exploité en atmosphère explosive qu'en fonction des instructions des autorités compétentes.

La détermination du danger d'explosion (classification des zones) incombe aux autorités compétentes ou à l'exploitant.

L'exploitant devra absolument s'assurer que toutes les données techniques correspondent aux exigences ATEX.

L'exploitant devra prendre les mesures de sécurité correspondantes en cas d'applications pouvant représenter un danger pour les personnes.

Au cas où des défauts de fonctionnement de l'appareil seraient constatés, il vous faudra immédiatement mettre l'appareil hors service et en avertir WALTHER Spritz- und Lackiersysteme.

mise à la terre / compensation de potentiel
Vous devrez veiller à ce que la mise à la terre du pistolet de pulvérisation soit correctement assurée par un flexible d'air conductible (résistance max. 10^6 Ω).

1.3 Utilisation inadéquate

Le pistolet de pulvérisation devra être utilisé conformément à la description du paragraphe « Utilisation courante ».
Toute autre utilisation est inadéquate.
Sont inclues dans cette catégorie:
- La pulvérisation de produits sur des personnes ou animaux
- La pulvérisation d'azote liquide.

2 Caractéristiques techniques

Le modèle WALTHER PILOT WA 30 est un pistolet de pulvérisation Airless à commande pneumatique remarquable par sa petite taille. La pression maximale de service est de 350 bar.
Le modèle WALTHER PILOT WA 30 est disponible en version
valve à dosage avec une pression de service maximale de 100 bar.
La surface interne et externe du corps du pistolet est en aluminium traité (hardcoat).
L'alimentation du pistolet en matière sous pression s'effectue par l'intermédiaire d'une pompe à piston ou à membrane. La matière est pulvérisée en sortant de la buse.
Le modèle PILOT WA 30 est guidé par une valve de commande magné-tique 3/2.
L'activation de la valve déclenche l'entrée d'air de commande nécessaire dans le cylindre du pistolet et ouvre l'alimentation matière.
Lorsque la valve est relachée, l'air comprimé situé dans la cylindre s'échappe. La tension de retour du ressort ramène l'aiguille à sa position initiale et ferme l'alimentation matière.
La pression d'air de commande est de 4 bar minimum. La version standard du pistolet est équipée pour un raccordement à un système circulating Un des alésages prévu à cet effet est fermé par un bouchon. Après avoir ôté ce bouchon, il est possible de connecter un raccord double de calibre 1/4. Le pistolet est maintenant prêt pour la mise en service.
Toutes les buses airless communément disponibles sur le marché peuvent être utilisées.

3 Consignes de sécurité

3.1 Signalisation de sécurité

Danger
Le pictogramme et l'avertissement « **Danger** » signalisent un risque potentiel pour les personnes.
Conséquences possibles: blessures graves ou légères.

Attention
Le pictogramme et l'avertissement « **Attention** » signalisent un risque pour le matériel.
Conséquences possibles: dégâts matériels.

Recommandation
Le pictogramme et l'avertissement « **Recommandation** » signalisent des informations complémentaires nécessaires au bon fonctionnement et à la sécurité d'utilisation du pistolet.

3.2 Consignes générales de sécurité

Respectez les mesures de prévention des accidents ainsi que toutes les techniques de sécurité en vigueur et les règlements prévus par la médecine du travail.

N'utilisez le pistolet que dans une aire bien ventilée. Aucune source d'étincelles ne doit exister dans la zone de travail. La pulvérisation de matière très inflammable présente un danger pour la santé et multiplie les risques d'incendie ou d'explosion.

Fermez l'alimentation en matière et en air et maintenez le pistolet sans pression avant tous travaux d'entretien ou de maintenance: risque de blessure.

Pendant l'application de matière, maintenez la main ou toute autre partie du corps hors du champ de pulvérisation de la buse sous pression du pistolet. La pression extrême du pistolet peut occasionner des blessures graves.

Ne dirigez pas le pistolet vers les personnes ou les animaux: risque de blessure.

Suivez les instructions d'utilisation et les consignes de sécurité des fabricants de matières pulvérisables et de solvants. Les matières caustiques et corrosives en particulier peuvent nuire à la santé et occasionner des dégâts matériels.

Portez une protection contre le bruit dans la zone de travail. Le niveau sonore du pistolet en opération est de 85 db(A) et peut entraîner des troubles auditifs.

Les vapeurs chargées de matière résiduelle doivent être évacuées hors de la zone de travail et loin du personnel. Utilisez un masque de protection ainsi que des vêtements de travail réglementaires lors de la pulvérisation. Les particules en suspension sont un danger pour la santé.

Vérifiez après le montage et la maintenance que toutes les vis et écrous sont bien serrés.

N'utilisez que des pièces de rechange originales car dans ce cas seulement, WALTHER garantit la fiabilité et la sécurité du fonctionnement.

Pour toute information complémentaire sur la sécurité d'utilisation , adressez-vous à WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal.

4 Conduits d'alimentation

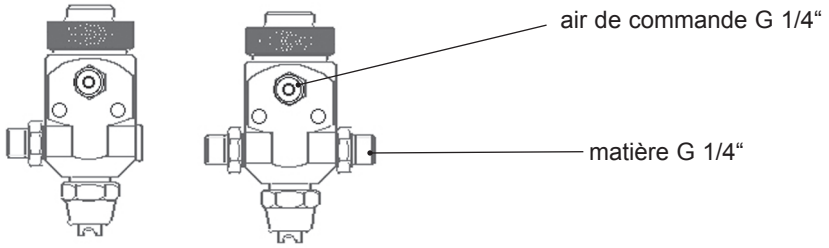
Danger
Assurez-vous de ne pas confondre le raccord d'air de commande avec celui d'air de pulvérisation - risque de blessure.

Danger
Les flexibles matière et air fixés préalablement par une douille devront être équipés d'une bague de sûreté supplémentaire.

4.1 Fixation du pistolet

Fixez le pistolet sur un support stable et adéquat avec deux boulons de fixation calibre 6.

4.2 Raccordement des conduits d'alimentation



Raccordez le flexible matière préalablement mis à terre, au détendeur matière et au raccord double du pistolet (pos. 3).

Attention
N'utilisez la pompe qu'avec un détendeur matière pour éviter de dépasser la pression maximale de service limitée à 350 bar.

Système circulating
Sortez la vis d'extrémité (Pos. 23) du corps du pistolet. Fixez à cet emplacement un raccord double de calibre 3/4.
Connectez les raccords d'alimentation matière et de refoulement matière aux deux ouvertures du raccord double. Asssurez-vous que les vis sont bien serrées.

Raccordement matière:
Fixer le conduit d'alimentation au raccord du pistolet (Pos. 3).
Asssurez-vous que les vis sont bien serrées.

Raccordement air de commande:
Fixez le conduit d'alimentation air de commande à la valve magnétique et au joint rapide (Pos. 24). Assurez-vous que les vis sont bien serrées.

Le pistolet est maintenant entièrement assemblé et prêt à la mise en service.

5 Manipulation

5.1 Consignes de sécurité

En utilisant votre pistolet respectez les consignes suivantes!
- Relâchez la pression pour chaque interruption du travail.
- Portez un masque et des vêtements de travail réglementaires. Les particules en suspension sont un danger pour la santé.
- Portez une protection contre le bruit dans l'aire de travail. Le niveau sonore du pistolet en travail est de 82 db (A).
- Aucune source d'étincelles ne doit exister dans l'aire de travail. L'application de matières très inflammables(laques ou adhésifs par exemple) multiplie les risques d'explosion et d'incendie.

5.2 Mise en service

Avant la première mise en service, rincez le pistolet avec un solvant convenant à la matière à pulvériser.

Avant la mise en service, la pression matière doit être présente au pistolet.

Attention
La pression matière ne doit pas dépasser
- 350 bar. (No. V 20 900 00 000)
- 100 bar. (No. V 20 901 00 000)

Dans ce cas seulement le bon fonctionnement et la sécurité de fonctionnement du pistolet peuvent être garantis.
Réglez la pression d'air de commande sur
- 8 bar au maximum

pour permettre la mise en service du pistolet.

Danger
Relâchez la pression du pistolet après chaque utilisation. Les conduits sous pression peuvent exploser et blesser les personnes se trouvant à proximité.

5.3 Essai d’application

Un essai d’application est nécessaire quand:
- le pistolet est utilisé pour la première fois
- une nouvelle matière est utilisée
- le pistolet a été désassemblé pour maintenance ou réparation.

L’essai d’application peut s’effectuer sur une pièce-test, sur de la tôle, du carton ou du papier.

Danger
Pendant l’application de matière, maintenez la main ou toute partie du corps hors du champ de pulvérisation de la buse sous pression du pistolet: La pression extrême du pistolet peut occasionner des blessures graves.

Danger
Assurez-vous que les personnes soient hors d’atteinte du jet du pistolet - risque de blessure.

1. Mettez le pistolet en service pour réaliser un essai d’application. (voir mise en service 5.2)
2. Contrôlez l’essai et effectuez les réglages nécessaires directement sur le pistolet. (voir régulation du jet 5.4)

5.4 Régulation du jet

Sur le PILOT WA 30 la régulation du jet s’obtient par les réglages suivants.

Régulation du débit de matière
Le volume du débit de matière et donc la largeur du jet de pulvérisation sont tout d’abord déterminés par le choix d’un calibre de buse adéquat. Le débit de matière peut d’autre part être modifié à partir du réglage de la pression matière sur le régulateur matière de la pompe.

Régulation de la pression matière
La pression matière ne peut se réguler qu’à partir de la pompe. Respectez les instructions et consignes de sécurité du fabricant.

Si vous désirez modifier le jet au delà des options inclues, il vous faudra convertir le pistolet (voir Conversion du pistolet 5.5).

5.5 Conversion du pistolet

Danger
Avant chaque conversion fermez l’alimentation du pistolet en matière, en air de commande et en air de pulvérisation - risque de blessure.

Danger
Fermez la pression de l'équipement de pulvérisation avant chaque reconversion.

Recommandation
Avant de procéder aux phases suivantes, veuillez consulter le croquis d’exposition situé au début de ces instructions de service.

Remplacement de la tête à air

1. Sortez l'écrou à chapeau de la tête à air (Pos. 15) (SW 22).
2. Desserrez et sortez la buse (Pos. 16) et le joint (Pos. 17) du corps du pistolet.

Pour l’assemblage, procédez inversement.

Remplacement de filtres matière

Pour le filtrage adapté à la matière vous pouvez utiliser des filtres à mailles grosses ou fines.
1. Relâchez la pression de l’équipement de pulvérisation.
2. Sortez le flexible / les flexibles de matière.
3. Sortez le filtre matière.

Pour l’assemblage, procédez inversement.

6 Entretien et maintenance

6.1 Consignes de sécurité

- Fermez la pression de l'équipement de pulvérisation avant chaque phase de maintenance. - risque de blessure.
- Fermez l’alimentation du pistolet en matière et en air avant chaque phase de maintenance - risque de blessure.
- Aucune source d’étincelles ne doit exister dans le secteur de travail. L’application de produits très inflammables (solvants par exemple) multiplie les risques d’explosion et d’incendie.
- Suivez les consignes d’utilisation et de sécurité des fabricants de matières pulvérisables et de solvants. Les agents nettoyants corrosifs ou caustiques en particulier peuvent nuire à la santé et causer des dégâts matériels.

6.2 Nettoyage complet

Pour prolonger la durée de vie et le bon fonctionnement de votre pistolet, nettoyez-le et lubrifiez-le fréquemment.

Attention
N'immergez pas le pistolet dans du solvant ou autre agent nettoyant. Son bon fonctionnement ne pourrait plus être garanti.

Attention
N'utilisez ni surface dure ni objet pointu pour nettoyer le pistolet. Les pièces de précision pourraient être endommagées et affecter vos résultats d'application.

Attention
N'utilisez pour le nettoyage du pistolet que des agents nettoyants recommandés par le fabricant de la matière pulvérisée et ne contenant pas les éléments suivants

- hydrocarbures halogénés (ex. B. 1,1,1 Trichloréthane; chlorure de méthylène etc.)
- acides et agents nettoyants acides
- solvants recyclés (agents nettoyants dilués)
- décapants

Ces éléments génèrent des réactions chimiques oxydantes au contact des pièces galvanisées du pistolet.
WALTHER Spritz- und Lackiersysteme n'assume aucune responsabilité pour des dégâts occasionnés par un entretien inadéquat.

Nettoyez le pistolet:

- à chaque changement de couleur ou de matière
- au moins une fois par semaine
- selon la nature de la matière ou le degré d'encrassement plusieurs fois par semaine

1. Désassemblez le pistolet voir 5.5 Remplacement de buse et d'aiguille
2. Nettoyez la tête et la buse avec un pinceau enduit de l'agent nettoyant.
3. Nettoyez le corps du pistolet et les pièces restantes avec un tampon enduit de l'agent nettoyant.
4. Recouvrez les pièces suivantes d'une fine pellicule de graisse:
   - aiguille
   - ressort de piston
   - toutes les pièces coulissantes et les points d'appui
   - Lubrifiez les pièces internes mobiles au moins une fois par semaine
   - Les ressorts doivent être enduits d'une fime couche de graisse.

Utilisez à cet effet une graisse neutre (non acide et non résineuse) et un pinceau.

Procédez inversement pour l'assemblage du pistolet.

6.3 Nettoyage de routine

En cas de changement fréquent de couleur, le nettoyage pourra s'effectuer sans désassembler le pistolet.

Recommandation
Assurez-vous que l'agent nettoyant est compatible avec la matière pulvérisée.

Procédez aux opérations suivantes:

1. Mettez le pistolet en service (Voir 5.2 Mise en service)
2. Rincez le pistolet en utilisant la plus faible pression possible
3. N'arrêtez le service que lorsque l'agent nettoyant ressort parfaitement clair.

L'équipement de pulvérisation, pression fermée, peut maintenant être mis à l'arrêt jusqu'à la prochaine utilisation .

7 Maintenance

Danger
Fermez la pression de l'équipement de pulvérisation avant chaque phase de maintenance. Risque de blessure.

Danger
Avant chaque opération d'entretien ou de maintenance, fermez l'alimentation du pistolet en air et en matière.- risque de blessure.

Recommandation
Pour la réalisation des opérations suivantes, veuillez consulter le croquisd'exposition situé au début de ces instructions de service.(Faltblatt)

7.1 Remplacement d'une garniture d'aiguille défectueuse

1. Desserrez et sortez l'écrou à chapeau de la tête à air (Pos. 14)
2. Sortez la douille à ressort (Pos. 13)
3. Sortez le ressort de piston (Pos. 12) du corps du pistolet
4. Sortez le piston (Pos. 9) et l'aiguille (Pos. 6) du corps du pistolet
5. Sortez le presse-étoupe d'aiguille (Pos. 5) du corps du pistolet
6. Sortez la garniture d'aiguille (Pos. 4). Utilisez pour ce faire un petit outil ont l'extrémité forme un crochet
7. Installez la nouvelle garniture dans le corps du pistolet

Procédez inversement pour l'assemblage du pistolet

Recommandation
La garniture d'aiguille usagée ne devra pas être réutilisée; l'étanchéité et le bon fonctionnement de l'appareil ne pourraient plus être garantis.

7.2 Remplacement de l’aiguille

1. Sortez l'écrou à chapeau (Pos. 14)
2. Sortez la douille à resort (Pos. 13)
3. Sortez le ressort de piston (Pos. 12)
4. Sortez le piston (Pos. 9) avec l'aiguille (Pos. 6) du corps du pistolet
5. Sortez l'aiguille du piston

La longueur totale de l’aiguille mesurée de la pointe au piston est de 49,5 mm.

Procédez inversement pour l’assemblage du pistolet.

Recommandation
Les pièces signalées par une * doivent être lubrifiées avant leur installation dans le corps du pistolet avec une graisse neutre, non acide et non résineuse.

Kit de réparation:

Pour le pistolet automatique WA 30 (350 bar) WALTHER Spritz- und Lackiersysteme tient à votre disposition un kit de réparation qui contient toutes les pièces à usure.

Kit de réparation Art. N°.: V 16 130 000 10
consiste de:

Garniture d’aiguille complète (pos. 4),
Aiguille à produit compl. (pos.6),
Nutring (pos. 7),
Joint torique (pos. 8),
Ressort de piston (pos. 12),
Joint (pos. 17),
Siège d’aiguille compl.. (pos. 18),
Joint torique (pos. 19),
Joint torique (pos. 21),
Joint (pos. 22).

8 Défauts de fonctionnement: causes et remèdes

Danger
Fermez la pression de l'équipement de pulvérisation avant chaque phase de maintenance.
- risque de blessure.

Danger
Avant chaque opération d’entretien ou de maintenance, fermez l’alimentation du pistolet en air de commande, en air de pulvérisation et en matière.
- risque de blessure.

Défaut	Cause	Remède
Etanchéité de la buse	Joint (pos. 17) Siège d’aiguille (pos. 18) Joint torique (pos. 19)	• Contrôlez-les • Nettoyez-les ou • Remplacez-les, si usés
Pas assez de matière	Filtre pollué Buse trop petite La pression de matière est trop faible	• Nettoyez-le • Choisissez une buse plus grande • Augmentez la pression
Le jet ne s’élargit plus	Buse usée	• Remplacez-la
La matière fuit par la presse-étoupe	Garniture d’aiguille (pos. 4) est usée Le presse-étoupe est desserré	• Remplacez-la • Serrez-le

9 Fluides résiduels

Les fluides résiduels résultant de la maintenance et de l’entretien devront être évacués conformément aux dispositions et aux lois prévues à cet effet.

Danger
Respectez scrupuleusement les consignes des fabricants de produits pulvérisables et de solvants. Une évacuation précaire des fluides résiduels met en danger la santé et l’environnement des hommes et des animaux.

10 Informations techniques

Poids net:	340 g	
Choix de buses:	voir tableau	
Pression		
Pression matière max.	8 bar	
Pression de pulvérisation max.	350 bar	(V 20 900 00 000)
	100 bar	(V 20 901 00 000)
Température max. de service:	80°C	
Niveau sonore (mesuré à 1m du pistolet)	82 dB (A)	

Calibre de buse	**Largeur du jet** en mm à une distance d'applic. de 300 mm	**Débit:** matières à basse ou moyenne viscosité	**Débit:** matières à haute viscosité
0,18 mm ø	50 - 250	0,1	
0,23 mm ø	100 - 300	0,2	
0,28 mm ø	100 - 350	0,3	
0,33 mm ø	100 - 450	0,4	
0,38 mm ø	100 - 400	0,5	
0,43 mm ø	100 - 350	0,7	0,5
0,48 mm ø	150 - 400	0,8	0,6
0,53 mm ø	200 - 450	1,0	0,8
0,58 mm ø	200 - 450	1,4	1,0
0,63 mm ø	200 - 450	1,5	1,2

Sous réserve de modifications techniques.

DK

Indholdsfortegnelse

	Eksplosionstegningen	**1**
	EC-Overensstemmelseserklæring	**53**
	Reservedelsliste	**54**
1.	**Generelle bemærkninger**	**55**
1.1	Data vedr. modellen	55
1.2	Korrekt anvendelse	55
1.3	Ukorrekt anvendelse	56
2.	**Teknisk beskrivelse**	**56**
3.	**Sikkerhedshenvisninger**	**57**
3.1	Sikkerhedssymboler	57
3.1	Generelle sikkerhedshenvisninger	57
4.	**Forsyningsledninger**	**58**
4.1	Fastgørelse af sprøjtepistolen	58
4.2	Tilslutning af forsyningsledninger	58
5.	**Betjening**	**59**
5.1	Sikkerhedshenvisninger	59
5.2	Ibrugtagning og standsning	59
5.3	Sprøjtebilledetest	60
5.4	Ændring af sprøjtebillede	60
5.5	Omstilling af sprøjtepistol	61
6.	**Rengøring og vedligeholdelse**	**61**
6.1	Sikkerhedshenvisninger	61
6.2	Grundig rengøring	61
6.3	Rutinerengøring	63
7.	**Istandsættelse**	**63**
7.1	Udskiftning af utæt nålepakning	63
7.2	Udskiftning af materialenål	64
8.	**Fejlfinding og afhjælpning**	**65**
9.	**Bortskaffelse af sprøjtemateriale**	**65**
10.	**Tekniske data**	**66**

EF-Overensstemmelseserklæring

DK

Vi, producenten, erklærer hermed vort eneansvar for at produktet, som er omtalt i den nedenstående beskrivelse, er i overensstemmelse med de gældende grundlæggende sikkerheds- og sundhedsbestemmelser. Ved ombygning eller ændring af anlægget, som ikke på forhånd er afstemt med os eller ved uhensigtsmæssig brug mister denne erklæring sin gyldighed.

Fabrikant	WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de
Typebeskrivelse	Airless-Automatik-Sprøjtepistol PILOT WA 30 Airless-Automatik-Sprøjtepistol V 20 900 00 000 Doseringsventil V 20 901 00 000
Anvendelseformål	Forarbejdning af sprøjtbare materialer

Anvendte harmoniserede standarder og direktiver

EF-Maskindirektivet 2006 / 42 / EC
94/9/ EC (ATEX-direktiv)
EN ISO 12100-1
EN ISO 12100-2 DIN EN 1953
DS/EN 1127-1 DIN EN 13463-1

Specifikationer i henhold til direktiv 94 / 9 / EC

Kategorie 2	**Konstruktions-bestemmelse**	(Ex)	**II 2 G c T 5**	Tech.File,Ref.: 2405

Ansvarlig for opsætning af teknisk dokumentation:
Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 - 30
D- 42327 Wuppertal

Det erklæres:
At produktet er tænkt inkorporeret i maskine. Endvidere erklæres forbud mod ibrugtagning, inden den maskine, hvori den skal inkorporeres, som en helhed, inkl. den maskine, der refereres til i denne erklæring, er blevet erklæret i overensstemmelse med direktivet 2006 / 42 / EC.

Wuppertal den 1 januar 2010

i.V.

Navn: Torsten Bröker
Stillingsbetegnelse: Chef for konstruktion og udvikling

Denne erklæring er ikke nogen tilsikring af produktets egenskaber med henblik på produktansvar i lovens forstand. Sikkerhedshenvisningerne i produktdokumentationen skal iagttages.

Reservedelsliste PILOT WA 30

DK		PILOT WA 30 V 20 900 00 000 (350 bar)		PILOT WA 30 V 20 901 00 000 (Doseringsventil)	
Pos.	**Omschrijving**	**Stk.**	**Vervangstuknr.**	**Stk.**	**Vervangstuknr.**
1	pistollegeme Aluminium	1	V 20 900 01 000	1	V 20 900 01 000
	pistollegeme Rustfrit stål	1	V 20 902 01 003	1	V 20 902 01 003
2	**pakning**	**1**	**V 09 002 12 000**	**1**	**V 09 002 12 000**
3	**dobbeltnippel**	**1**	**V 20 900 11 003**	**1**	**V 20 900 11 003**
4	**nålepakning (komplet)**	**1**	**V 20 900 13 000**	**1**	**V 20 900 13 000**
5	nålepakdåse	1	V 20 900 03 003	1	V 20 900 03 003
6	**materialenål**	**1**	**V 20 900 06 003**	**1**	**V 20 900 06 003**
7	**notring**	**1**	**V 09 220 20 000**	**1**	**V 09 220 20 000**
8	**O-ring**	**1**	**V 09 103 17 002**	**1**	**V 09 103 17 002**
9	stempel	1	V 20 900 07 004	1	V 20 900 07 004
10	tandskive	1	V 20 900 14 001	1	V 20 900 14 001
11	sekskantmøtrik	1	V 20 900 15 003	1	V 20 900 15 003
12	**stempelfjeder**	**1**	**V 20 900 19 000**	**1**	**V 20 900 19 000**
13	fjederbøsning	1	V 20 900 10 000	1	V 20 900 10 000
14	omløbermøtrik	1	V 01 101 03 000	1	V 01 101 03 000
15	omløbermøtrik	1	V 20 900 05 001		
16	**airless-dyse - efter ønske -**	**1**			
17	**pakning**	**1**	**G 16 286 30 000**		
18	**nålesæde**	**1**	**V 20 900 04 002**		
19	**O-ring**	**1**	**V 09 103 14 001**		
20	gevindbøsning	1	V 20 900 02 003		
21	**O-ring**	**1**	**V 09 103 16 001**		
22	**pakning**	**1**	**V 09 002 13 000**	**1**	**V 09 002 13 000**
23	låseskrue	1	V 20 540 40 005	1	V 20 540 40 005
24	hurtigforskruning med pakning	1	V 66 100 02 027	1	V 66 100 02 027
25	**nålesæde**			**1**	**V 20 901 04 002**
26	**materialenål**			**1**	**V 20 901 06 003**

Det anbefales at alle de dele, der er skrevet med fede typer (sliddele), altid haves på lager.

1 Generelle bemærkninger

1.1 Data vedr. modellen

Type: PILOT WA 30
Model: Airless-Automatik-Sprøjtepistol No. V 20 900 00 000
Model: Doseringsventil No. V 20 901 00 000

Producent: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30
D-42327 Wuppertal
Tlf.: +49 202 / 787-0
Fax: +49 202 / 787-2217

1.2 Korrekt anvendelse

Automatik-sprøjtepistolen PILOT WA 30 (V 20 900 00 000) må kun anvendes til forarbejdning af sprøjtbare materialer. Alle airless-sprøjtbare materialer kan forarbejdes, f. eks.:

- lakker og maling
- fedtstoffer, olier og korrosionsbeskyttelsesmidler
- klæbemidler
- keramikglasurer
- syreholdige materialer (kun på rustfrit specialstål)
- bejdser

Er det materiale, som man ønsker at sprøjte med, ikke opført på ovenstående liste, bedes man henvende sig til WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Wuppertal.
De sprøjtbare materialer må kun sprøjtes på emner og genstande.
Sprøjtematerialets temperatur må principielt ikke overskride 80° C.
Højtryksdoseringventilen (V 20 901 00 000) er forberedt for dosering af væsker.
Kan ikke anvendes som sprøjtepistol.

Korrekt anvendelse omfatter ligeledes, at alle henvisninger og oplysninger i denne brugsvejledning er læst, forstået og overholdes.

Anlægget opfylder kravene i hht. bestemmelserne i direktivet 94 / 9 EG (ATEX) om materiel og sikringssystemer til anvendelse i eksplosionsfarlig atmosfære i overensstemmelse med de oplysninger, der er anført på mærkepladen, herunder angivelse af eksplosionszone, anlægsklassifikation og temperaturklasse. I forbindelse med drift af anlægget skal retningslinierne i denne driftsvejledning iagttages.
De foreskrevne service- og vedligeholdelsesintervaller skal overholdes.
Anvisningerne på mærkepladen og anvisningerne i afsnittet, som omhandler tekniske data skal overholdes og må ikke tilsidesættes.
En eventuel overbelastning af anlægget skal kunne udelukkes.
Anlægget må kun opstilles i eksplosionsfarlig atmosfære i henhold til gældende regler.

Fastlæggelse af eksplosionsfaren (zoneklassificering) påhviler den godkendende myndighed, og arbejdsgiveren/virksomheden.

Det påhviler ligeledes arbejdsgiveren/virksomheden at sikre, at alle tekniske data og mærkning i henhold til ATEX er i overensstemmelse med de aktuelle angivelser.

Anvendelsesmåder, som vil kunne bringe personers sikkerhed og sundhed i fare, skal imødegås af arbejdsgiveren/virksomheden ved passende sikkerhedsforanstaltninger.

Hvis der under driften konstateres uregelmæssigheder skal anlægget straks bringes til standsning og der tages kontakt med WALTHER Spritz- und Lackiersysteme.

Jording / potentialudligning
Det skal sikres, at sprøjtepistolerne er tilstrækkeligt jordet via en ledende luftslange (maksimal modstand $10^6\,\Omega$).

1.3 Ukorrekt anvendelse

Sprøjtepistolen må KUN anvendes som beskrevet ovenfor i afsnittet "Korrekt anvendelse".
Enhver anden form for anvendelse er ukorrekt.
Eksempler på ukorrekt anvendelse er bl.a.:

- hvis man sprøjter sprøjtematerialer på mennesker eller dyr
- hvis man sprøjter med flydende kvælstof.

2 Teknisk beskrivelse

WALTHER PILOT WA 30 er en pneumatisk styrbar airless-automatik-sprøjtepistol i miniformat.
Maximalt driftstryk er 350 bar.
Walther Pilot WA 30 kan også leveres som en doseringsventil med max. arbejdstryk på 100 bar.
Pistollegemet af aluminium er udvendigt og indvendigt overfladebehandlet (hardcoat). Det anvendte sprøjtemateriale tilføres sprøjtepistolen under tryk via en stempel- eller en membranpumpe. Når sprøjtematerialet forlader materialedysen, forstøver det.
Modellen PILOT WA 30 styres via en 3/2-vejs-styreventil. Aktiveres 3/2-vejs-styreventilen, sendes trykluften, der er nødvendig for styringen, ind i cylinderrummet på sprøjtepistolen og åbner for tilførslen af sprøjtematerialet.
Afbrydes styreluften igen via 3/2-vejs-styreventilen, undviger i første omgang trykluften i cylinderen. Fjedertrykket fra stempelfjederen trykker efterfølgende materialenålen tilbage i dens udgangsposition og lukker for tilførsel af sprøjtematerialet.
Styrelufttrykket er på minimum 4 bar. Sprøjteautomaten er som standard udstyret med henblik på tilslutning til cirkulationsanlæg. En af boringerne er imidlertid lukket med en prop. Når proppen er fjernet, kan der skrues en G1/4" dobbeltnippel i.
Pistolen kan nu anvendes til cirkulationsdrift.
Det er muligt at anvende alle airless-dyser, der er i handelen.

3 Sikkerhedshenvisninger

3.1 Sikkerhedssymboler

Advarsel
Symbolet og prioriteten "advarsel" indikerer en mulig risiko for mennesker.
Mulige følger: alvorlige eller mindre kvæstelser.

OBS!
Symbolet og prioriteten "OBS!" indikerer en mulig risiko for materielle skader.
Mulige følger: beskadigelse af realværdier.

Henvisning
Symbolet og prioriteten "Henvisning" indikerer yderligere informationer med hensyn til sikkert og effektivt arbejde med sprøjtepistolen.

3.2 Generelle sikkerhedshenvisninger

Gængse sikkerhedsforskrifter samt andre anerkendte sikkerhedstekniske og arbejdsmedicinske bestemmelser skal overholdes. Det er især vigtigt at overholde retningslinierne for væskestrålere og andre nationale sikkerheds-forskrifter, som i øvrigt kan fås ved henvendelse til Arbejdstilsynet.

Anvend kun sprøjtepistolen i godt ventilerede lokaler. Inden for arbejds-området er brug af alle former for åben ild samt rygning forbudt. I forbindelse med sprøjtning af let antændelige materialer (såsom lakker, klæbemidler, rengø-ringsmidler etc.) er der en øget sundheds-, eksplosions- og brandrisiko.

Luk for luft- og materialetilførsel til sprøjtepistolen før enhver form for omstilling, rengøring og istandsættelse. Pistolen skal være trykaflastet. Det ekstremt høje tryk ved pistol- eller pumpeudløbet kan medføre alvorlige kvæstelser.

Når der sprøjtes, er det farligt at holde hænder eller andre legemsdele hen foran sprøjtepistolens dyse, der er under stort tryk. Det ekstremt høje sprøjtetryk kan forårsage alvorlige kvæstelser.

Anvend kun membran- eller stempelpumper sammen med en materialeregulator, så at det maximalt tilladte driftsovertryk på 350 bar ikke kan overskrides.

Ret aldrig sprøjtepistolen mod mennesker eller dyr - risiko for kvæstelser.

Overhold altid forarbejdnings- og sikkerhedshenvisningerne, som gives af producenterne af sprøjtemateriale og rengøringsmidler. Især aggressive og ætsende sprøjtematerialer kan forårsage sundhedsskader.

Den partikelførende returluft må ikke komme ind på arbejdsområdet og i kontakt med driftspersonalet. Sørg alligevel for at bære åndedrætsværn og forskriftsmæssigt arbejdstøj, når der forarbejdes sprøjtematerialer med sprøjtepistolen.
Svævende partikler udgør en helbredsrisiko.

Bær altid høreværn inden for sprøjtepistolens arbejdsområde. Sprøjtepistolens støjniveau ligger på ca. 82 dB (A).

Kontroller altid, at alle møtrikker og skruer er spændt godt fast efter afsluttet montage- og vedligeholdelsesarbejde.

Anvend kun originale reservedele, idet WALTHER kun garanterer sikker og fejlfri funktion for sådanne komponenter.

Ved spørgsmål angående ufarlig anvendelse af sprøjtepistolen bedes man henvende sig til WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, D-42327 Wuppertal.

4 Forsyningsledninger

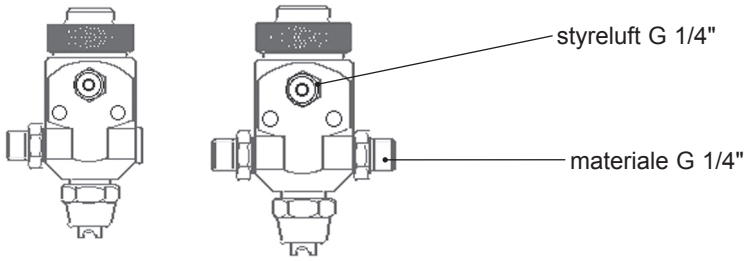
Advarsel
Materiale- eller luftslanger, der er fastgjort med en slangetylle, skal være sikret ekstra med en slangebøjle.

Advarsel
Materiale- eller luftslanger, der er fastgjort med en slangetylle, skal være sikret ekstra med en slangebøjle.

4.1 Fastgørelse af sprøjtepistolen

Fastgør sprøjtepistolen på en velegnet, stabil holder ved hjælp af 2 M6 skruer.

4.2 Tilslutning af forsyningsledninger



Tilslut den jordede materialeslange til materialeregulatoren og dobbeltnippelen på sprøjtepistolen (pos. 3).

OBS!
Anvend altid pumpen sammen med en materialeregulator, så at det maximalt tilladte driftsovertryk på 350 bar ikke kan overskrides.

Cirkulationsdrift:
Skru låseskruen (pos. 23) ud af pistollegemet.
Skru i stedet en dobbeltnippel G1/4" i.
Før de to tilslutninger til hhv. materialetilførsel og materialetilbageførsel ud ved de to dobbeltnipler. Sørg for fast forskruning.

Materialetilslutning:
Fastgør forsyningsledningen til tilslutningen på sprøjtepistolen (pos. 3). Sørg for fast forskruning.

Styrelufttilslutning:
Fastgør styreluftens forsyningsledning til magnetventilen og hurtigforskruningen (pos. 24). Sørg for fast forskruning.

Pistolen er nu klar til brug

5 Betjening

5.1 Sikkerhedshenvisninger

Ved brug af sprøjtepistolen er det især vigtigt at overholde nedenstående sikkerhedshenvisninger!

- Ved hver arbejdsafbrydelse skal sprøjteanlægget trykaflastes.
- Bær altid det forskriftsmæssige åndedrætsværn samt arbejdstøj, når der sprøjtes med pistolen. Svævende partikler udgør en hel bredsrisiko.
- Bær høreværn inden for sprøjtepistolens arbejdsområde. Sprøjtepistolens støjniveau ligger på ca. 82 dB (A).
- Inden for arbejdsområdet er brug af alle former for åben ild samt rygning forbudt. Ved forarbejdning af let antændelige materialer (f.eks. lakker, klæbe midler) er derøget eksplosions- og brandfare.

5.2 Ibrugtagning og standsning

Henvisning
Inden sprøjteautomaten tages i brug første gang, skal den gennemskylles med et til sprøjtematerialet egnet opløsningsmiddel.

Inden sprøjtepistolen tages i brug, skal materialetrykket i sprøjtepistolen være korrekt.

OBS!
Materialetrykket må ikke være indstillet på mere end
- 350 bar (Vervangstuk-nummer V 20 900 00 000)
- 100 bar (Vervangstuk-nummer V 20 901 00 000)

Styrelufttrykket må ikke overskride 8 bar, da det ellers ikke er muligt at garantere driftssikkerheden

Advarsel
Efter arbejdets afslutning skal sprøjtepistolen trykaflastes. Ledningerne kan i modsat fald sprænges og omkringstående personer kan kvæstes af det udstrømmende sprøjtemateriale.

5.3 Sprøjtebilledetest

Det er altid vigtigt at lave et testsprøjtebillede, når

- sprøjtepistolen tages i brug for første gang
- sprøjtematerialet skiftes ud
- pistolen skilles ad i forbindelse med vedligeholdelse og istandsættel se.

Testsprøjtebilledet kan laves på et forsøgsemne, et stykke blik, pap eller papir.

Advarsel
Når der sprøjtes, er det farligt at holde hænder eller andre legemsdele hen foran sprøjtepistolens dyse, der er under stort tryk. Det ekstremt høje sprøjtetryk kan forårsage alvorlige kvæstel

Advarsel
Vær sikker på, at der ikke befinder sig mennesker i sprøjteområdet, når sprøjtepistolen tages i brug - risiko for kvæstelser.

1. Aktiver sprøjtepistolen for at lave et testsprøjtebillede (se 5.2. "Ibrugtagning og standsning").
2. Kontroller testsprøjtebilledet og korriger evt. justeringen på sprøjtepistolen (se 5.4 "Ændring af sprøjtebillede").

5.4 Ændring af sprøjtebillede

Man kan ændre sprøjtebilledet på PILOT WA 30 ved hjælp af nedenstående justeringer.

Justering af gennemstrømmende materialemængde
Justeringen af den gennemstrømmende materialemængde og dermed af sprøjtestrålens bredde - sker primært i forbindelse med valg af egnet dysestørrelse. Ved at justere materialetrykket på materialeregulatoren kan man ligeledes justere gennemstrømningsmængden.

Regulering af materialetryk
Det korrekte materialetryk indstilles på pumpen og på materialetrykregulatoren. Overhold i den forbindelse altid producentens anvisninger og sikkerhedshenvisninger.

Ønsker man at ændre sprøjtebilledet ud over de allerede nævnte muligheder, skal sprøjtepistolen omstilles (se 5.5 "Omstilling af sprøjtepistol").

5.5 Omstilling af sprøjtepistol

Advarsel
Inden sprøjtepistolen omstilles, skal den trykaflastes - risiko for kvæstelser.

Advarsel
Inden sprøjtepistolen omstilles, skal luft- og materialetilførslen til pistolen afbrydes - risiko for kvæstelser.

Henvisning
Til gennemførelse af de nedenfor anførte arbejdsprocesser benyttes eksplosionstegningen (folder) foran i denne brugsvejledning.

Udskiftning af materialedyse

1. Fjern omløbermøtrikken (pos. 15 - SW 22)
2. Fjern materialedysen (pos. 16) og pakningen (pos. 17) fra pistolle gemet.

Montagen foretages i omvendt rækkefølge.

Udskiftning af materialefilter

For at opnå den rigtige filtrering af materialet kan der anvendes grov- eller finmaskede filtre.

1. Hele anlægget trykaflastes.
2. Fjern materialeslangen eller -slangerne.
3. Fjern materialefiltret.

Montagen foretages i omvendt rækkefølge.

6 Rengøring og vedligeholdelse

6.1 Sikkerhedshenvisninger

- Inden vedligeholdelsesarbejder påbegyndes, skal sprøjtepistolen trykaf - lastes
- risiko for kvæstelser.
- Inden vedligeholdelsesarbejder påbegyndes, skal luft- og materialetilførslen til pistolenafbrydes - risiko for kvæstelser.
- Inden for arbejdsområdet er brug af alle former for åben ild samt rygning forbudt. Ved forarbejdning af let antændelige materialer (f.eks. rengøringsmidler) er der øget eksplosions- og brandfare.
- Overhold sikkerhedshenvisningerne fra producenten af rengøringsmidler. Især aggressive og ætsende sprøjtematerialer kan forårsage sundhedsskader.

6.2 Grundig rengøring

For at sprøjtepistolens holdbarhed og funktion kan bevares i lang tid, skal den renses og smøres regelmæssigt.

OBS!
Læg aldrig sprøjtepistolen ned i opløsningsmiddel eller et andet rengøringsmiddel. Sprøjtepistolens perfekte funktion kan i så fald ikke garanteres.

OBS!
Anvend aldrig hårde eller spidse genstande til rengøring af pistolen.
Herved kan præsitionskomponenter i sprøjtepistolen beskadiges og arbejdsresultaterne forringes.
Benyt udelukkende rengøringsmidler til sprøjtepistolen, der er godkendt af producenten af sprøjtematerialet, og som IKKE indeholder nedenstående bestanddele:

- halogeniserede kulbrinter
  (f.eks. 1,1,1-trikloretan, metylen-klorid osv.)
- syrer og syreholdige rengøringsmidler
- regenererede opløsningsmidler (såkaldte rengøringsfortyndere)
- midler til fjernelse af lak.

Ovennævnte bestanddele forårsager kemiske reaktioner på galvaniserede komponenter og bevirker korrosionsskader.
WALTHER Spritz- und Lackiersysteme overtager ikke ansvaret for skader, der opstår på grund af forkert behandling.

Rengør sprøjtepistolen

- inden ethvert farve- eller materialeskift
- mindst en gang om ugen
- afhængigt af materialet og alt efter forureningsgrad flere gange om ugen.

Kun på den måde kan sprøjtepistolens sikre funktion bevares.

1. Skil pistolen ad iht. 5.5 "Omstilling af sprøjtepistol".
2. Rengør materialedysen med en pensel og rengøringsmidlet.
3. Rengør de øvrige komponenter samt pistollegemet med en klud og med rengøringsmidlet.
4. Stryg et tyndt lag fedt på følgende dele:
   - materialenål
   - stempelfjeder
   - alle gliddele og lejer
   - Bevægelige indre dele skal smøres mindst en gang om ugen.
   - Fjedrene skal altid være forsynet med et tyndt lag fedt.

Benyt et syrefrit fedtstof, der ikke er harpiksdannende, samt en pensel.
Herefter samles sprøjtepistolen igen i omvendt rækkefølge.

6.3 Rutinerengøring

I forbindelse med farveskift eller efter arbejdets afslutning kan sprøjtepistolen også rengøres uden at skulle skilles ad.

Inden rutinerengøringen påbegyndes, skal man sikre sig,

- at det anvendte rengøringsmiddel passer til det forarbejdede materiale.

Derefter gennemføres nedenstående procedure:

1. Sæt sprøjtepistolen i gang (se 5.2 "Ibrugtagning").
2. Gennemskyl sprøjtepistolen ved lavest mulige tryk.
3. Sluk først for sprøjtepistolen, når der kommer klart rengøringsmiddel ud af den.

Hele sprøjteanlægget bør være trykaflastet, indtil det skal bruges igen.

7 Istandsættelse

Advarsel
Luk for luft- og materialetilførsel til sprøjtepistolen før enhver form for omstilling, rengøring og istandsættelse. Pistolen skal være trykaflastet.

Advarsel
Luk for luft- og materialetilførsel til sprøjtepistolen før enhver form for omstilling, rengøring og istandsættelse. Pistolen skal være trykaflastet.

Henvisning
Til gennemførelse af de nedenfor anførte arbejdsprocesser benyttes eksplosionstegningen (folder) foran i denne brugsvejledning.

7.1 Udskiftning af utæt nålepakning

1. Skru omløbermøtrikken (pos. 14) af.
2. Fjern fjederbøsningen (pos. 13).
3. Træk stempelfjederen (pos. 12) ud af pistollegemet.
4. Træk stemplet (pos. 9) inkl. materialenål (pos. 6) ud af pistollegemet.
5. Skru nålepakdåsen (pos. 5) ud af pistollegemet.
6. Træk nålepakningen (pos. 4) ud af sædet. Anvend hertil et stykke ståltråd hvis ene ende bøjes til en lille krog.
7. Sæt den ny nålepakning ind i pistollegemet.

Øvrig montage sker i omvendt rækkefølge.

Henvisning
Nålepakningen, der er blevet fjernet fra pistolen, må ikke genanvendes, da der ingen garanti er for, at den har en perfekt tætningseffekt.

7.2 Udskiftning af materialenål

1. Fjern omløbermøtrikken (pos. 14).
2. Fjern fjederbøsningen (pos. 13).
3. Fjern stempelfjederen (pos. 12).
4. Træk stemplet (pos. 9) inkl. materialenål (pos. 6) ud af pistollege met.
5. Skru materialenålen ud af stemplet.

Materialenålens indstillede mål fra nålespids til stempel er på 49,5 mm.

Montage sker i omvendt rækkefølge.

Henvisning
Alle bevægelige og glidende komponenter skal før montage i pistollegemet smøres med et syrefrit fedtstof, der ikke er harpiksdannende.

Reparationssæt:

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme har et reparationssæt til airless-automatik-sprøjtepistol PILOT WA 30 på lager. Det indeholder alle sliddele.

Art. Nr.: V 16 130 000 10
Indhold:

nålepakning komplet (pos. 4)
materialenål komplet (pos. 6)
notring (pos. 7)
O-ring (pos. 8)
stempel-fjeder (pos. 12)
pakning (pos. 17)
nålesæde komplet (pos. 18)
O-ring (pos. 19)
O-ring (pos. 21)
pakning (pos. 22).

8 Fejlfinding og afhjælpning

Advarsel
Inden enhver istandsættelse skal hele sprøjteanlægget trykaflastes.

Advarsel
Inden enhver istandsættelse skal der lukkes for styre- og forstøverluften samt for materialetilførslen til sprøjtepistolen - risiko for kvæstelser.

Fejl	Årsag	Afhjælpning
utæthed ved dysen	pakning (pos. 17) nålesæde (pos. 18) O-ring (pos. 19)	kontroller rengør; skift evt. ud
for lidt materiale	snavset filter for lille dyse for lavt materialetryk	rengør vælg større dyse forøg trykke
sprøjtestrålen holder ikke bredden	slidt dyse	skift ud
materiale kommer ud ved lækageboringen	nålepakning (pos. 4)	skift ud

9 Bortskaffelse af sprøjtemateriale

Sprøjtemateriale, der bliver tilbage efter rengøring og vedligeholdelse, skal bortskaffes på korrekt vis iht. til gældende love og forskrifter.

Advarsel
Overhold især henvisningerne fra producenten af sprøjte- og rengøringsmidler. Uforsigtig bortskaffelse af materiale kan skade menneskers og dyrs sundhedsmæssige tilstand.

10 Tekniske data

Netto-vægt	340 g
Dyseudrustning efter ønske:	se tabel
Trykområder:	
maximalt styrelufttryk	8 bar
maximalt materialetryk	350 bar (V 20 900 00 000) 100 bar (V 20 901 00 000)
maximal driftstemperatur:	80° C
støjniveau (målt i ca. 1 m afstand til sprøjtepistolen):	82 dB (A)

Dysestørrelse	**Sprøjtebilledets** bredde / mm (afstand til sprøjte emne 300 mm)	**Volumenstrøm:** lav- til mellem-mittel-viskose materialer	**Volumenstrøm:** højviskose materialer
0,18 mm ø	50 - 250	0,1	
0,23 mm ø	100 - 300	0,2	
0,28 mm ø	100 - 350	0,3	
0,33 mm ø	100 - 450	0,4	
0,38 mm ø	100 - 400	0,5	
0,43 mm ø	100 - 350	0,7	0,5
0,48 mm ø	150 - 400	0,8	0,6
0,53 mm ø	200 - 450	1,0	0,8
0,58 mm ø	200 - 450	1,4	1,0
0,63 mm ø	200 - 450	1,5	1,2

Vi forbeholder os retten til tekniske an ændringer.

Das WALTHER PILOT-Programm

- Hand-Spritzpistolen
- Automatik-Spritzpistolen
- Niederdruck-Spritzpistolen (System HVLP)
- Zweikomponenten-Spritzpistolen
- Materialdruckbehälter
- Drucklose Behälter
- Rührwerk-Systeme
- Airless-Geräte und Flüssigkeitspumpen
- Materialumlaufsysteme
- Kombinierte Spritz- und Trockenboxen
- Absaugsysteme mit Trockenabscheidung
- Absaugsysteme mit Nassabscheidung
- Trockner
- Zuluft-Systeme
- Atemschutzsysteme und Zubehör

D

The WALTHER PILOT Programme

- Hand-Held Spray Guns
- Automatic Spray Guns
- Low Pressure Spray Guns (System HVLP)
- Two-Component Spray Guns
- Material Pressure Tanks
- Nonpressurized Tanks
- Agitator Systems
- Airless Equipment and Transfer Pumps
- Material Circulation Systems
- Combined Spraying and Drying Booths
- Dry Back Overspray Extraction Systems
- Wet Back Overspray Extraction Systems
- Dryers
- Ventilation Systems
- Protective Respiratory Systems and Accessory Items

GB

Le Programme de WALTHER PILOT

- Pistolets de pulvérisation manuels
- Pistolets de pulvérisation automatiques
- Pistolets de pulvérisation (Système HVLP)
- Installations de marquage
- Réservoirs sous pression
- Récipients de mélange et de stockage
- Appareils de pulvérisation sans air
- Pompes de transfert
- Murs à aspiration sèche
- Murs à rideau d'eau
- Cabines de poudrage
- Cabines mixtes peinture-séchage
- Installations de soufflage
- Etuves
- Très nombreux accessoires

F

WALTHER PILOT-programmet

- Hånd-sprøjtepistoler
- Automatiske sprøjtepistoler
- HVLP sprøjtepistoler
- To-komponent-sprøjtepistoler
- Materialetrykbeholdere
- Blandebeholdere
- Røre- og mixersystemer
- Airless-apparater og materialepumper
- Materialecirkulationssystemer
- Kombinerede sprøjte- og tørrebokse
- Udsugningssystemer med tørfilterseparering
- Udsugningssystemer med vandfilterseparering
- Ovne
- Trykluftsystemer

DK

WALTHER PILOT®
Die Beschichtungs-Experten

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Str. 18-30 • D-42327 Wuppertal
Tel.: 0202 / 787-0 • Fax: 0202 / 787-2217
www.walther-pilot.de
E-mail: info@walther-pilot.de

TÜV NORD
TÜV NORD CERT GmbH
DIN EN ISO 9001
Freiwillige Zertifizierung